

SKRIPSI

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PERSEDIAAN BAHAN BAKU KARET PADA PT. P&P BANGKINANG

*Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Mengikuti Ujian Oral Komprehensive
Sarjana Lengkap Pada Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial
Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau*



OLEH :

NUR ISLAMI

NIM: 10673004990

**PROGRAM S1
JURUSAN AKUNTANSI**

**FAKULTAS EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SULTAN SYARIF KASIM RIAU
PEKANBARU
2010**

ABSTRAK

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PERSEDIAAN BAHAN BAKU KARET PADA PT. PERINDUSTRIAN DAN PERDAGANGAN BANGKINANG

Oleh: Nur Islami
10673004990

Penelitian ini dilakukan pada PT. P&P Bangkinang yang berlangsung pada bulan Oktober 2009. Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui secara empiris apakah sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku mempengaruhi persediaan bahan baku. Pengukuran faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku menggunakan instrument kuesioner.

Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis kuantitatif untuk mengetahui besarnya hubungan variabel bebas terhadap variabel terikat digunakan analisa Regresi Linear Berganda dengan menggunakan progam SPSS versi 16,0 yaitu dengan hasil $Y = 1,689 + 0,918 - 0,534 + 0,434 + 0,881 - 0,791 + e$

Uji t digunakan untuk mengetahui pengaruh masing-masing faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku karet, yaitu sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku. Uji F digunakan untuk mengetahui pengaruh faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku secara bersama-sama (simultan).

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa, pertama instrumen yang digunakan dalam penelitian ini handal dan valid melalui pengujian validitas dan reliabilitas dengan menggunakan Pearson Correlation Out SPSS Viewer dan Cronbach Alpha. Kedua, secara parsial variabel sumber bahan baku, penggudangan, serta cuaca dan iklim mempunyai pengaruh positif signifikan terhadap persediaan bahan baku. Sedangkan variabel transportasi dan harga bahan baku dinyatakan tidak mempunyai pengaruh positif signifikan terhadap persediaan bahan baku, dan ketiga, nilai koefisien detrminasi (R^2) sebesar 81,6% artinya variabel bebas mempengaruhi variabel terikat, sedangkan 18,4% dipengaruhi oleh faktor-faktor yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

Kata kunci : *Persediaan Bahan Baku, Sumber Bahan Baku, Transportasi, Penggudangan, Cuaca, dan Harga.*

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Perumusan Masalah.....	6
C. Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	6
D. Sistematika Penulisan.....	7

BAB II TELAAH PUSTAKA

A. Pengertian Bahan Baku.....	9
B. Pengertian Persediaan Bahan Baku.....	11
C. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Bahan Baku.....	13
D. Penyimpanan Penggudangan.....	17
E. Cuaca dan Iklim.....	18
F. Faktor Harga.....	19
G. Pembelian Bahan Baku.....	19
H. Pengawasan Persediaan Bahan Baku.....	22
I. Pandangan Islam Tentang Persediaan Bahan Baku.....	25

J. Hipotesis.....	26
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
A. Lokasi Penelitian.....	28
B. Jenis dan Sumber Data.....	28
C. Populasi dan Sampel.....	29
D. Metode Pengumpulan Data.....	30
E. Variabel Penelitian.....	30
F. Model Penelitian.....	33
G. Analisis Data.....	34
1. Kualitas Data.....	34
2. Uji Normalitas.....	35
3. Uji Asumsi Klasik.....	35
H. Pengujian Hipotesis.....	37
1. Uji Simultan (Uji F).....	37
2. Uji Parsial (Uji t).....	38
3. Koefisien Determinasi.....	38
I. Analisis Regresi Linear Berganda.....	39
BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
A. Sejarah Perusahaan.....	40
B. Struktur Organisasi Perusahaan.....	42
C. Aktivitas Perusahaan.....	52
BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
A. Statistik Deskriptif.....	60
B. Hasil Uji Validitas Dan Reliabilitas.....	63

1. Uji Validitas.....	63
2. Uji Reliabilitas.....	63
C. Analisis Data Penelitian.....	68
1. Analisis Uji Normalitas.....	68
2. Analisis Uji Asumsi Klasik.....	71
a). Uji Multikolinearitas.....	71
b). Uji Autokorelasi.....	72
c). Uji Heterokedastisitas.....	73
D. Analisa Hasil Penelitian.....	74
E. Pengujian Hipotesis.....	76
1. Hasil Uji Parsial (Uji t).....	76
2. Hasil Uji Simultan (Uji F).....	79
3. Koefisien Determinasi.....	80
F. Pembahasan.....	80
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan.....	86
B. Saran.....	88
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Persediaan (*Inventory*) dapat didefinisikan sebagai barang atau benda yang disimpan atau dijaga untuk nantinya dijual dalam siklus bisnis yang normal. Pada perusahaan manufaktur, persediaan termasuk persediaan barang yang akan digunakan dalam proses produksi. Sementara itu, pada perusahaan jasa umumnya tidak terlihat adanya persediaan karena perusahaan jasa mengelola sumber daya manusia sebagai aset utamanya. Pada perusahaan dagang, persediaan merupakan objek yang harus ada karena kegiatan utamanya adalah membeli, menyimpan, dan menjual persediaan.

Kemampuan perusahaan untuk mengadakan atau menyediakan bahan baku, selama volume dan kualitas memadai sangat penting artinya bagi perusahaan yang bersangkutan. Karena hal ini berfungsi menghubungkan antara operasi yang berurutan dalam suatu pembuatan bahan jadi (*Output*) yang dikehendak, dengan asumsi bahwa mesin-mesin pabrik bekerja pada kapasitas maksimal dan konstan.

Bahan baku adalah salah satu dari beberapa faktor produksi yang tanpa bahan baku proses produksi tidak akan berjalan lancar. Selain itu, perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan para pelanggan atas barang yang dihasilkan serta tidak dapat memenuhi target produksi sesuai dengan apa yang telah direncanakan.

Berdasarkan penelitian sebelumnya yang dilakukan Makmur Ar Rasyid pada PT. Perkebunan Nusantara V Sei Pagar tahun 2009 yang berjudul Faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku tandan buah segar (TBS) pada PT. Perkebunan

Nusantara V Sei Pagar. Di dalam penelitiannya itu faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku tandan buah segar (TBS) adalah transportasi yang kurang lancar, penggudangan yang kurang memadai serta harga bahan baku yang mengalami fluktuasi tiap tahunnya.

Setelah penulis memahami hasil penelitian tersebut, maka penulis tertarik untuk memperluas lagi penelitian itu, yaitu penulis mengadakan penelitian di sebuah perusahaan perindustrian karet yang terletak di Bangkinang yang mengelola karet mentah.

Bahan baku karet adalah dasar dari bahan yang akan diproduksi, dimana bahan baku tersebut diolah sedemikian rupa melalui suatu proses yang disebut proses produksi, sehingga menjadi barang setengah jadi yang siap diekspor keluar negeri berupa *crumb rubber*.

Agar tidak terjadi kekurangan bahan baku dalam proses produksi, maka perusahaan perlu mengadakan persediaan bahan baku yang cukup, sehingga proses tidak terganggu. Namun dalam usaha memenuhi kebutuhan bahan baku tersebut perusahaan selalu mengalami kendala, dimana sulitnya memenuhi target pengadaan bahan baku setiap tahunnya, hal ini disebabkan kurangnya pemasok bahan baku dari *supplier* atau petani yang setiap tahunnya mengalami fluktuasi.

Dalam hal ini PT. P&P Bangkinang yang dalam kegiatannya memproduksi karet sering mengalami realisasi persediaan yang kurang dari rencana persediaan yang ditetapkan. Untuk lebih jelasnya mengenai hal tersebut dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel I. 1 : Rencana dan Realisasi Pengadaan Persediaan Bahan Baku pada PT.P&P Bangkinang Periode 2004-2008 (Dalam satuan Ton)

Tahun	Rencana Pengadaan Bahan Baku	Realisasi Pengadaan Bahan Baku	Persentase Realisasi (%)
2004	35.100	31.900	90,88
2005	37.200	30.250	81,32
2006	45.000	32.100	71,33
2007	46.300	30.200	65,23
2008	48.500	44.300	91,34

Sumber: *PT. P&P Bangkinang*

Berdasarkan data tersebut di atas, terlihat persentase realisasi yang berfluktuasi. Pada tahun 2004 rencana persediaannya 35.100 ton, realisasi persediaannya sebesar 31.900 ton dengan persentase 90,88 %. Tahun 2005 rencana persediaannya sebesar 37200 ton, dengan realisasi persediaannya 30.250 ton dengan persentase realisasi 81,32 %. Pada tahun 2006 rencana persediaannya sebesar 45.000 ton, dengan realisasi persediaannya 32.100 ton dengan persentase realisasi 71,33 %. Sedangkan tahun 2007 rencana persediaannya sebesar 46.300 ton dengan realisasi persediaannya 30.200 ton dengan persentase 65,23 %, dan pada tahun 2008 rencana persediaannya sebesar 48.500 ton dengan realisasi persediaannya 44.300 ton dengan persentase realisasi 91,34 %.

Menurut Ahyari, (2004:169) faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku yaitu disebabkan oleh sumber bahan baku, transportasi, penggudangan cuaca dan iklim serta harga bahan baku. Pada umumnya faktor-faktor yang mempengaruhi tidak tercapainya pengadaan persediaan bahan baku tersebut disebabkan oleh beberapa faktor tersebut yaitu Sumber bahan baku yang kurang memadai, pengangkutan atau transportasi

kurang lancar, penggudangan yang tidak memadai, cuaca dan iklim yang kurang stabil, serta harga bahan baku yang selalu mengalami fluktuasi. Hal ini terjadi karena perusahaan tidak mampu untuk mengatasinya dan juga tidak terlalu memperhatikan masalah ini.

Untuk mencapai target persediaan bahan baku yang telah direncanakan, maka perusahaan harus mampu untuk mengatasi masalah tersebut diatas yaitu dengan memperhatikan sumber bahan baku, untuk memenuhi sumber bahan baku yang memadai maka perusahaan harus mempunyai kebun sendiri, juga perusahaan harus mempunyai transportasi sendiri untuk kelancaran pengangkutan bahan baku, mempunyai gudang yang memadai untuk pengamanan penyimpanan bahan baku, melihat keadaan cuaca dan iklim untuk mendapatkan bahan baku yang telah direncanakan serta menciptakan harga bahan baku yang bersaing. Dengan tercapainya hal tersebut diatas maka perusahaan akan mampu mencapai target rencana pengadaan persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang.

Dengan tidak terpenuhinya kebutuhan bahan baku yang diminta, tentunya akan berpengaruh terhadap jumlah produksi yang dihasilkan dari target produksi yang direncanakan. Hal ini merugikan perusahaan karena kebutuhan produksi tidak tercapai. Untuk lebih jelasnya mengenai hal tersebut dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel I. 2 : Rencana dan Realisasi Produksi Karet Mentah Pada PT. P&P n Bangkinang Periode 2004-2008 (Dalam Satuan Ton)

Tahun	Rencana Produksi	Realisasi Produksi	Persentase %
2004	30.000	27.086	90,28
2005	30.000	24.183	81,61
2006	30.000	21.100	70,33

2007	30.000	19.900	66,33
2008	40.000	37.100	92,28

Sumber: *PT. P&P Bangkinang*

Berdasarkan data tersebut diatas, terlihat persentase realisasi yang berfluktuasi, Pada tahun 2004 rencana produksi 30.000 ton, realisasi produksi nya sebesar 27.086 ton dengan persentase 90,28%. Pada tahun 2005 rencana produksi 30.000 ton, realisasi produksi nya sebesar 24.183 ton dengan persentase 81,61%. Pada tahun 2006 rencana produksi 30.000 ton, realisasi produksi nya sebesar 21.100 ton dengan persentase 70,33%. Pada tahun 2007 rencana produksi 30.000 ton, realisasi produksi nya sebesar 19.900 ton dengan persentase 66,33%, dan pada tahun 2008 rencana produksi 40.000 ton, realisasi produksi nya sebesar 37.100 ton dengan persentase 92,28%.

Dari data-data yang telah diuraikan diatas, maka diperoleh gejala-gejala yang mempengaruhi proses produksi pada PT. P&P Bangkinang disebabkan oleh tidak terealisasinya kebutuhan bahan baku yaitu seringnya tidak tercapai target persediaan bahan baku dari yang telah direncanakan tiap tahunnya.

Berdasarkan hal tersebut diatas penulis ingin mengangkat permasalahan ini dalam bentuk skripsi yang berjudul :

“Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku Karet Pada PT. P&P Bangkinang”

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang masalah yang dikemukakan diatas, maka dapat dirumuskan bahwa yang menjadi masalah pada PT. P&P Bangkinang ini adalah sebagai berikut:

- a. Apakah sumber bahan baku, pengangkutan atau transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku secara bersama-sama mempengaruhi persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?
- b. Apakah sumber bahan baku, pengangkutan/transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta bahan baku, secara parsial berpengaruh terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?

C. Tujuan dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan penelitian

- a. Untuk mengetahui secara empiris apakah sumber bahan baku mempengaruhi persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?
- b. Untuk mengetahui secara empiris apakah pengangkutan (transportasi) mempengaruhi persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?
- c. Untuk mengetahui secara empiris apakah penggudangan mempengaruhi persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?
- d. Untuk mengetahui secara empiris apakah cuaca dan iklim mempengaruhi persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?
- e. Untuk mengetahui secara empiris apakah harga bahan baku mempengaruhi persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang?

2. Manfaat penelitian

- a. Sebagai sarana untuk mengaplikasikan ilmu pengetahuan yang telah penulis peroleh dari bangku perkuliahan.
- b. Dengan penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi dalam melaksanakan atau mengambil langkah-langkah kebijaksanaan yang ditempuh dimasa yang akan datang.
- c. Hasil penelitian ini diharapkan dapat dipergunakan sebagai bahan informasi dan bahan masukan bagi yang meneliti permasalahan yang sama.

D. Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan penjelasan didalam penyusunan skripsi ini, maka penulis membagi kedalam enam bab. Sedangkan antara bab yang satu dengan yang lainnya akan saling berhubungan, berikut ini akan diuraikan isi singkat bab demi bab, yaitu :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II : TELAAH PUSTAKA

Bab ini menguraikan tentang teori yang berkaitan dengan objek pembahasan yang diperoleh dari tinjauan pustaka dan mengemukakan hipotesa.

BAB III : METODELOGI PENELITIAN

Dalam bab ini penulis memaparkan metode yang digunakan untuk melaksanakan penelitian. Dan bab ini juga akan menguraikan tentang lokasi penelitian, jenis dan sumber data dan analisis data.

BAB IV : GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini menerangkan tentang sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi perusahaan, dan aktivitas perusahaan.

BAB V : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas tentang hasil penelitian yang dilakukan yaitu berupa deskripsi, variabel hasil penelitian serta pembahasan hasil penelitian.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan penutup dari pembahasan skripsi dimana penulis akan memberikan beberapa kesimpulan dan saran sebagai sumbangan pemikiran sebatas kemampuan dari penulis.

BAB II

TELAAH PUSTAKA

A. Pengertian Bahan baku

Bahan baku merupakan bahan pokok atau bahan dasar yang digunakan dalam proses produksi. Untuk memudahkan masalah bahan baku, kita harus terlebih dahulu mengetahui apa sebenarnya pengertian bahan baku tersebut. Bahan baku merupakan salah satu faktor bagian terpenting dalam suatu proses produksi. Tanpa adanya bahan baku proses produksi pada suatu perusahaan tidak akan dapat berjalan.

Menurut Sinuraya (2005:19) pengertian Bahan baku atau *direct material* merupakan bahan dasar yang dipakai dalam proses produksi perusahaan yang merupakan bagian terbesar didalam pembentukan barang jadi.

Sedangkan menurut Indrajit, (2003:8) Bahan baku (*raw material*) adalah bahan mentah yang belum diolah, yang diolah menjadi barang jadi sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan.

Menurut Guritno (2002:342) bahan baku adalah bahan yang sama sekali mentah atau belum diolah, yang dipakai untuk pembikinan suatu produk.

Menurut Mulyadi (2005:270) bahan baku yang dapat digunakan dalam proses produksi dapat dikelompokkan menjadi :

1. Bahan Baku langsung (*Direct Material*)

Maksud semua bahan baku yang merupakan bagian dari berbagai barang jadi yang dihasilkan.

2. Bahan Baku Tidak langsung (*Indirect Material*)

Maksudnya bahan baku yang ikut berperan dalam proses produksi tetap tetapi tidak secara langsung tampak barang jadi yang akan dihasilkan.

Menurut Mulyadi (2005:275) Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan

manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor maupun dari pengolahan sendiri.

Untuk menjamin agar proses produksi dapat berjalan secara terus menerus maka diperlukan adanya persediaan bahan baku yang dikendalikan secara baik, karena dengan demikian perusahaan akan dapat memenuhi kebutuhan bahan baku untuk produksi sehingga nantinya mencapai target produksi.

Dalam menentukan persediaan bahan baku karet hal-hal yang perlu direncanakan adalah menenai berapa jumlah yang harus tersedia, kualitas bahan baku yang dibutuhkan, dan harga bahna baku tersebut. Kurang baiknya pengendalian dalam mengatu persediaan bahan baku yang dibutuhkan dapat menimbulkan kerugian atau bahkan dapat mengakibatkan kegagalan perusahaan.

Pada dasarnya tujuan dari persediaan bahan baku karet adalah untuk mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan yang mana dalam pelaksanaan dilakukan secara berturut-turut dan menerus dalam menghasilkan barang. Dengan demikian dapatlah dilakukan bahwa persediaan bahan baku itu mempunyai peranan yang tidak dapat diabaikan dalam usaha pengembangan perusahaan.

B. Pengertian Persediaan Bahan Baku

Pada dasarnya tujuan dari persediaan bahan baku adalah untuk mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan yang dalam pelaksanaannya dilakukan secara berturut-turut dan terus menerus dalam menghasilkan barang atau produk. Dengan demikian dapatlah dilakukan bahwa persediaan bahan itu mempunyai peranan yang tidak dapat diabaikan dalam pengembangan perusahaan.

Menurut Assauri (2004:170) Persediaan adalah merupakan salah satu unsur yang paling aktif dalam operasi perusahaan yang secara kontinue diperoleh, diubah, yang kemudian dijual kembali.

Menurut Indrajit (2003:4) Persediaan adalah sejumlah material yang disimpan dan dirawat menurut aturan tertentu dalam tempat persediaan agar selalu dalam keadaan siap dipakai dan ditatausahakan dalam buku perusahaan. Sedangkan menurut Sartono (2003:13) Persediaan adalah barang-barang atau bahan yang masih tersisa pada tanggal neraca, atau barang yang akan segera dijual, digunakan atau diproses dalam periode normal perusahaan.

Sedangkan menurut Harsono (2003: 87) Persediaan adalah barang yang harus ada sebelum diperlukan yang meliputi :

1. *Raw Material*, yaitu bahan mentah yang belum pernah diproses sejak penerimaan barang digudang
 2. *Supplies Inventory*, yaitu bahan-bahan yang diperlukan untuk membantu terlaksananya proses produksi, tetapi barang-barang tersebut tidak nampak pada produk akhir.
 3. *Material Inprocess*, yaitu bahan baku yang pernah mengalami processing tetapi belum selesai.
 4. *Finished goods*, yaitu barang yang telah selesai dikerjakan dan siap untuk dijual.
- Jadi dapat disimpulkan persediaan bahan baku merupakan barang-barang yang

dimiliki perusahaan pada saat tertentu, dengan maksud untuk dijual kembali baik baik secara langsung maupun melalui proses produksi dalam siklus normal perusahaan.

Menurut Edius (2004:6) yang menyebabkan perusahaan menyelenggarakan persediaan persediaan bahan baku adalah sebagai berikut :

1. Bahan baku yang dipergunakan untuk proses produksi dalam perusahaan tidak dapat didatangkan (dibeli) secara satu persatu, sebesar jumlah yang diperlukan, melainkan bahan baku ini didatangkan sekaligus untuk keperluan proses produksi selama beberapa periode.
2. Apabila terjadi bahan baku (tidak ada) sedangkan bahan baku yang dipesan belum datang maka kegiatan produksi akan terhenti.

3. Persediaan bahan baku yang terlalu besar tidak akan menguntungkan perusahaan. Persediaan yang terlalu besar akan menyerap dana yang besar pula, biaya persediaan yang terlalu besar serta semakin tinggi resiko kerusakan bahan serta kerugian dan sebagainya.

Apabila perusahaan tidak mempunyai persediaan bahan baku akan mengakibatkan perusahaan harus membeli bahan baku secara berulang-ulang akan mengakibatkan pembengkakan biaya. Persediaan bahan baku dalam perusahaan adalah merupakan hal yang wajar untuk dikendalikan dengan baik. Setiap perusahaan yang menghasilkan produk baik perusahaan kecil, menengah, maupun besar memerlukan persediaan bahan baku guna menunjang jalannya kegiatan proses produksi dalam perusahaan, baik dalam unit manajemen pengolahannya.

Jadi dapat disimpulkan bahwa untuk menyelenggarakan kegiatan operasi perusahaan pada umumnya, tidaklah mungkin terlaksana apabila perusahaan yang bersangkutan tidak memiliki persediaan bahan baku yang cukup. Bila kita simpulkan lebih jauh lagi mengenai penyelenggaraan ini akan memberikan keluwesan bagi perusahaan untuk menentukan kebijaksanaan dalam kegiatan operasi keseluruhannya yang efektif.

C. Faktor-faktor yang mempengaruhi bahan baku

Bahan baku merupakan bahan dasar dari barang yang akan diproses sedemikian rupa melalui proses produksi

Menurut Ahyari (2004:169) faktor-faktor yang mempengaruhi bahan baku tersebut adalah (faktor intern) :

1. Perkiraan Pemakaian
Merupakan perkiraan beberapa jumlah bahan baku yang akan digunakan oleh perusahaan untuk keperluan proses produksi yang akan datang.
2. Harga Bahan Baku

Merupakan salah satu faktor penentu dalam kebijaksanaan persediaan karena harga bahan baku merupakan dasar penyusunan perhitungan berapa besar dana yang disediakan untuk persediaan.

3. Biaya Persediaan
Biaya-biaya penyelenggaraan bahan baku yang tersedia pada lokasi asal dari bahan baku yang dibutuhkan perusahaan.
4. Kebijakan Pembelian
Kebijakan pembelian perusahaan akan mempengaruhi seluruh kebijaksanaan perusahaan apakah dalam menyelenggarakan persediaan bahan baku mendapat prioritas utama dalam kebijaksanaan pembelian.
5. Pemakaian Senyatanya
Pemakaian bahan baku senyatanya dari tahun ketahun harus diperhatikan guna menyusun perkiraan kebutuhan bahan baku yang mendekati kenyataan.
6. Waktu Tunggu (Lead time)
Yaitu tenggang waktu yang ditentukan oleh perusahaan antara saat pemesanan bahan baku tersebut dilaksanakan dengan datangnya bahan baku yang dipesan sampai dipabrik.
7. Pembelian Bahan baku
Yaitu Pembelian bahan baku yang ada dalam perusahaan yang merupakan kegiatan rutin dilakukan oleh perusahaan. Untuk pembelian bahan baku selanjutnya perusahaan akan mempertimbangkan panjang waktu tunggu yang diperlukan dalam pembelian bahan baku, sehingga perusahaan dapat mendatangkan bahan baku dalam waktu yang tepat.

Menurut Reksohadiprodjo (2002:27) yang menjadi faktor ekstern meliputi :

1. Sumber Bahan Baku yang tersedia
Yaitu jumlah bahan baku yang tersedia dilokasi sumber bahan baku, untuk memenuhi proses produksi jika persediaan datangnya bahan baku berikutnya terlambat
2. Pengangkutan
Merupakan Penghubung atau pembantu dalam mencapai pengolahan dan sumber ekonomi secara optimal. Beberapa hal yang erat hubungannya dengan masalah transportasi adalah :
 - a. Adanya muatan yang diangkut.
 - b. Tersedianya kendaraan sebagai alat angkut
 - c. Sarana jalan untuk kendaraan
3. Penyimpanan dan Penggudangan
Gudang adalah merupakan suatu bangunan yang dipergunakan untuk menyimpan suatu barang dagangan, baik itu bahan baku setengah jadi maupun barang jadi yang fungsinya menjamin dan menjaga kelancaran operasi perusahaan dalam menerima, menyimpan serta mengeluarkan persediaan barang tersebut
4. Cuaca
Keadaan cuaca atau iklim suatu daerah juga mempengaruhi pada persediaan bahan baku.

Disamping faktor-faktor diatas, hal yang sangat erat hubungannya dengan penyediaan bahan baku ini adalah mengenai besar kecilnya penyediaan bahan baku itu sendiri. Besar kecilnya penyediaan bahan baku persediaan bahan baku relatif bagi setiap perusahaan. Adapun faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku yang dimiliki perusahaan adalah sebagai berikut (Reksohadiprodjo, 2002:28) :

1. Volume yang dibutuhkan untuk melindungi jalannya perusahaan terhadap gangguan kehabisan persediaan bahan baku yang mana akan dapat menghambat atau mengganggu jalannya proses produksi.
2. Volume dari produksi yang direncanakan, dimana volume produksi yang direncanakan itu sendiri sangat tergantung pada volume penjualan yang telah direncanakan oleh perusahaan.
3. Besarnya pembelian bahan baku setiap kali pembelian untuk mendapatkan biaya pembelian yang minimal.
4. Estimasi tentang fluktuasi dari harga bahan baku yang bersangkutan dimasa yang akan datang.
5. Peraturan pemerintah yang menyangkut persediaan.
6. Harga dari pembelian bahan baku.
7. Biaya penyimpanan dan resiko menyimpan digudang.

Faktor-faktor yang perlu dipertimbangkan dalam menentukan besar kecilnya persediaan (Henri, 2003:381) :

1. Besarnya biaya minimal.
2. Jumlah produk yang akan diproduksi oleh perusahaan.
3. Adanya resiko kerusakan barang digudang.
4. Perkiraan tentang harga bahan dari waktu ke waktu.
5. Efisiensi dari fasilitas transpor
6. Efisiensi dan teknik penanganan persediaan.

Pengendalian terhadap material dimulai dari tahap penerimaan. Pada saat penerimaan dilakukan pengecekan terhadap kualitas dan kuantitas barang yang diterima. Tahap berikutnya adalah pada tahap penyimpanan. Barang yang telah diterima dengan baik kemudian disimpan digudang dengan sistem FIFO dan LIFO atau dengan sistem lainnya.

Sistem FIFO (*first in first out*) adalah suatu sistem dimana bahan baku yang pertama masuk untuk diolah langsung, sedangkan LIFO (*last in first out*) yaitu sistem dimana barang yang terakhir masuk untuk diproses terlebih dahulu. Untuk produk agribisnis sistem yang diterapkan adalah FIFO karena sifat produk agribisnis yang *perishable* (Mudah rusak) (Henri, 2003:382).

Untuk mengangkut bahan baku maka dibutuhkan alat transportasi, transportasi/pengangkutan adalah pemindahan barang dan manusia dari tempat asal ketempat tujuan, proses pengangkutan merupakan dari tempat asal, dari mana kegiatan angkutan dimulai, ketempat tujuan dan kemana angkutan diakhiri. Pengangkutan salah satu perkembangan, peranan pengangkutan sungguh sangat penting untuk menghubungkan daerah sumber bahan baku, daerah produksi, pemasaran, dan daerah pemukiman sebagai tempat konsumen (Nasution, 2003:7).

Menurut Alma (2002:251) dari segi bisnis transportasi mempunyai fungsi sebagai berikut :

1. Menggerakkan bahan baku dari sumbernya kedaerah konsumen.
2. Mengirimkan barang setengah jadi ke pabrik.
3. Mengangkut barang jadi ke gudang.
4. Mengangkut barang jadi dari pabrik utama ke cabang-cabang perusahaan.
5. Menyebarkan barang dari gudang ke grosir
6. Mengangkut orang dari satu tempat ketempat lain

Menurut Taff (2004:92) Manajemen transportasi mempunyai beberapa fungsi utama yaitu antara lain :

1. Menetapkan tarif dalam mengadakan negosiasi tarif.
2. Menetapkan jalur dan seleksi pengangkutan dan mencakup model, jasa khusus dan jasa terminal serta kerendalan jasa.
3. Mengevaluasi pengangkutan dan penetapan standar prestasi yang harus dicapai oleh pengangkutan.

4. Pengaturan berbagai hal, mencakup keselamatan dan faktor-faktor lingkungan yang berhubungan dengan transportasi dan dampaknya terhadap operasi perusahaan dan praktek peraturan pemerintah.
5. Pengoperasian transportasi perusahaan.
6. Bekerja sama dalam pengangkutan untuk mengembangkan perubahan teknologi yang dapat meningkatkan produktifitas transportasi.
7. Mengadakan transportasi internasional.
8. Menganalisa biaya dan jasa transportasi.

Transportasi merupakan salah satu faktor penting karena kegiatan pengangkutan meliputi, mengangkut dan memindahkan bahan baku dari sumbernya sampai ketempat tujuan, kegiatan pengangkutan ini harus dapat direncanakan dengan tepat.

Menurut Saputro (2004:90) besar kecilnya bahan mentah tergantung beberapa hal yakni :

- a. Jumlah bahan mentah yang dibutuhkan untuk melindungi perusahaan terhadap gangguan kehabisan bahan mentah.
- b. Volume produksi yang direncanakan
- c. Jumlah setiap kali pembelian untuk mendapat ongkos yang minimal.
- d. Harga pembelian bahan baku mentah
- e. Biaya-biaya penyimpangan dan resiko-resiko
- f. Kecepatan bahan mentah menjadi rusak atau turun kualitasnya
- g. Kebijakan pembelanjaan, yakni kebijaksanaan yang berhubungan dengan penentuan jumlah dana yang tersedia untuk mendapatkan bahan mentah.

D. Penyimpanan dan Penggudangan

Faktor yang pengaruhnya sangat besar terhadap penanganan barang adalah letak dan desain gudang dimana barang tersebut disimpan. Kegiatan penggudangan dalam hal ini pada umumnya adalah kegiatan penyimpanan bahan persediaan. Tujuan penggudangan adalah (Reksohadiprojo, 2002:98) :

1. Melayani permintaan bahan
2. Mengurangi lama waktu dalam perjalanan ketempat penyimpanan dan mencaribahan yang dikehendaki.

Tempat penyimpanan bahan, barang, maupun peralatan yang dimiliki perusahaan biasanya disebut gudang. Gudang bertujuan untuk menghindari kerusakan, penurunan kualitas dan pencurian. Dalam suatu perusahaan sering dijumpai beberapa gudang antara lain terdiri dari (Ahyari, 2004:24) :

1. Gudang bahan baku
2. Gudang barang jadi
3. Gudang perlengkapan produksi
4. Gudang peralatan khusus
5. Gudang kantor pabrik

Dibawah ini ada berbagai penyimpanan dimana kebutuhan yang sama dapat di penuhi dan demikian terjadi pula proses yang sama, sekalipun ada perbedaan dalam acara antara lain (Reksohadiprodjo, 2002:27) :

1. Gudang Operasional
adalah gudang dimana bahan baku disimpan, disini dapat pula disimpan barang setengah jadi, suku cadang atau barang akhir.
2. Gudang Perlengkapan
dapat berupa gedung tambahan yang diletakkan dekat proses produksi untuk menyediakan perkakas kerja, bahan pelumas atau bahan lain yang dipergunakan oleh proses produksi tetapi tidak ditemukan kembali dalam produk akhir.
3. Gudang Pemberangkatan
Merupakan ruang penyimpanan dari bagian pengiriman, dimana bahan itu disimpan sebelum diberangkatkan dari pabrik. Gudang ini dapat disebut juga gudang hasil jadi.
4. Gudang Musiman
dalam industri tertentu terkadang diperlukan persediaan barang yang harus disimpan dalam jumlah yang banyak, sehingga harus menyewa ruangan.

E. Cuaca dan Iklim

Keadaan cuaca Sangat mempengaruhi Terhadap bahan baku produksi yang berasal dari pertanian, perkebunan, perikanan, dan kehutanan. Karena cuaca dapat mempengaruhi jumlah produksi bahan baku yang dihasilkan.

Cuaca adalah keadaan suatu wilayah dalam suatu tempat dalam suatu periode tertentu. Berkenaan dengan itu bahwa faktor-faktor yang harus dipertimbangkan dalam kebijaksanaan persediaan bahan antara lain (Syamsi, 2005:183) :

- a. Daya tahan bahan baku yang bersangkutan.
- b. Biaya yang timbul akibat penyimpanan persediaan.

Sifat tersedianya bahan baku yang bersangkutan, apakah tersedia sepanjang tahun, tersedia musiman saja atau sangat langka

F. Faktor Harga

Dalam kebijaksanaan harga, manajemen harus menentukan harga dasar dari produksinya, kemudian menentukan kebijaksanaan menyangkut potongan harga, pembayaran ongkos kirim, dan hal-hal lain yang berhubungan dengan harga.

Menurut Stanton (2002:308) Harga yaitu nilai yang disebutkan dalam rupiah dan sen atau medium moneter lainnya sebagai alat tukar.

Menurut Asri (2004:79) faktor-faktor yang mempengaruhi harga antara lain :

1. Sifat pasar yang dihadapi
2. Sifat barang yang dijual
3. Barang Pengganti
4. Barang Perlengkapan (komplementera)
5. Kebijakan promosi yang dijalankan
6. Fasilitas distribusi yang dimiliki.

G. Pembelian Bahan Baku

Setelah diketahui jumlah persediaan bahan baku yang diperlukan, maka perlu direncanakan mengenai pembelian bahan baku tersebut. Pembelian yang dilakukan oleh

perusahaan adalah mengadakan barang dan jasa dengan biaya yang lebih sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai. Pembelian merupakan salah satu fungsi yang penting dalam menunjang tercapainya operasi perusahaan. Untuk mengadakan fungsi pembelian dengan baik diperlukan adanya informasi yang lancar dari bagian-bagian yang ada dalam perusahaan untuk diterima secara rutin oleh bagian pembelian (Ahyari, 2004:14)

Menurut Assauri (2004:159) berhasilnya pembelian yang dilakukan perusahaan itu adalah merupakan kemampuan perusahaan tersebut untuk mengadakan bahan-bahan dan jasa-jasa dengan biaya yang rendah, dan sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai seperti kualitas, penyerahan dan pelayanan yang diinginkan.

Untuk dapat dilaksanakan fungsi pembelian ini dengan efektif dan efisien dibutuhkan adanya kemampuan petugas pada bagian pembelian. Hal ini karena tidaklah tidak tepat apa yang dikatakan oleh banyak orang bahwa efektifnya pembelian yang dilakukan apabila bahan-bahan dan perlengkapan yang dibeli pada harga yang berada pada bawah harga yang telah ditentukan.

Tugas dan tanggungjawab bagian pembelian berbeda disetiap perusahaan, tergantung pada luasnya aktivitas yang dilakukan dan dipengaruhi oleh operasi yang ekonomis dari perusahaan tersebut. Tetapi yang jelas bahwa bahan-bahan harus dibeli sebelum diproduksi. Oleh karena itu tersebut. Tetapi yang jelas bahwa bahan-bahan harus dibeli sebelum diproduksi. Oleh karena itu, perlu kegiatan pembelian. Dengan demikian tanpa adanya operasi pembelian yang pertama, maka penjualan tidak mungkin dilakukan. Oleh karena itu, kita dapat melihat tanggungjawab bagian pembelian tidak hanya pembelian bahan, tetapi luas lagi.

Menurut Assauri (2004:162) tanggung jawab bagian pembelian antara lain :

- a. Bertanggungjawab atas pelaksanaan pembelian bahan-bahan agar rencana operasi dapat dipenuhi dan pembelian bahan-bahan tersebut pada tingkat harga dimana perusahaan pabrik akan mampu bersaing dalam memasarkan produknya.
- b. Bertanggung jawab atas usaha-usaha untuk dapat mengikuti perkembangan bahan-bahan baru yang dapat menguntungkan dalam proses produksi, perkembangan dalam desain harga dan faktor-faktor lain yang dapat mempengaruhi produk perusahaan, harga dan desainnya.
- c. Bertanggungjawab untuk meminimalisasi investasi atau meningkatkan perputaran bahan, yaitu dengan penentuan schedule arus bahan kedalam pabrik dalam jumlah yang cukup untuk memenuhi kebutuhan produksi.
- d. Bertanggungjawab atas kegiatan penelitian dengan menyelidiki data dan perkembangan pasar, perbedaan sumber-sumber penawaran dan memeriksa pabrik supplier untuk memenuhi kapasitasnya dan kemampuan untuk memenuhi kebutuhan perusahaan.
- e. Sebagai tambahan kadang-kadang bertanggungjawab atas pemeliharaan bahan-bahan yang dibeli setelah diterima, yaitu pekerjaan digudang pabrik dan bertanggungjawab atas pengawasan persediaan.

Untuk memenuhi tanggungjawabnya, bagian pembelian harus melakukan tugas-tugas yang telah diserahkan padanya antara lain (Assauri, 2004:163) :

- a. Melakukan pembelian bahan-bahan secara bersaing atas dasar nilai yang telah ditentukan tidak hanya oleh harga yang tetap tetapi juga oleh waktu yang tepat, jumlah dan mutu kualitas yang tepat.
- b. Membantu melakukan pemilihan bahan-bahan dengan menyelidiki
- c. Untuk memperoleh sumber-sumber pilihan dari supply dengan melakukan usaha-usaha pencarian paling sedikit dua sumber dari supply
- d. Mempengaruhi tingkat persediaan yang rendah
- e. Menjaga hubungan baik dengan supplier.
- f. Melakukan kerja sama dan koordinasi yang efektif dengan fungsi-fungsi lainnya dalam perusahaan.
- g. Melakukan penelitian tentang keadaan perdagangan dan pasar.
- h. Melakukan pembelian seluruh bahan-bahan dan perlengkapan yang dibutuhkan tepat pada waktunya sehingga tidak mengganggu rencana produksi dari perusahaan pabrik tertentu.

Sementara menurut Huges (2005:107) dalam melakukan pembelian perlu diketahui tiga jenis pembelian yaitu :

1. Pembelian kembali langsung, pembelian jenis barang yang telah dibeli terlebih dahulu.
2. Pembelian kembali berubah, pembelian barang yang sama seperti yang dibeli dahulu (tetapi ada perubahan)
3. Pembelian baru, jenis barang yang dibeli pertama kali.

H. Pengawasan Persediaan Bahan Baku

Pengawasan merupakan sebagai proses untuk menjamin tujuan organisasi dan manajemen tercapai dengan cara membuat kegiatan sesuai yang direncanakan (Handoko, 2004:359) :

Menurut Handoko (2004:361) Tahap-tahap dalam proses pengawasan yaitu :

1. Penerapan standar pelaksanaan
2. Penentuan pengukuran pelaksanaan kegiatan
3. Pengukuran pelaksanaan kegiatan nyata
4. Perbandingan pelaksanaan kegiatan dengan standar dan penganalisaan penyimpangan.
5. Pengambilan resiko.

Menurut Scermerhom mendefinisikan pengawasan sebagai proses dalam penetapan ukuran kinerja dan pengambilan tindakan yang dapat mendukung pencapaian hasil yang diharapkan sesuai dengan kinerja yang telah ditetapkan tersebut, dan menekankan fungsi pengawasan pada penetapan standar kinerja dan tindakan yang harus dilakukan dalam rangka pencapaian kinerja yang telah ditetapkan. Sedangkan pengawasan adalah mencakup upaya memeriksa apakah semua terjadi sesuai dengan rencana yang ditetapkan, perintah yang dikeluarkan dan prinsip yang dianut. Juga dimaksudkan untuk mengetahui kelemahan agar dapat dihindari kejadian-kejadian dikemudian hari (Syafri, 2004:12).

Menurut Riyanto (2004:50) Pengawasan adalah keseluruhan upaya pengamatan pelaksanaan kegiatan operasional guna menjamin bahwa kegiatan tersebut sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan.

Pengawasan adalah aktivitas untuk menjamin perencanaan dilaksanakan berdasarkan dengan standar. Dalam kegiatan pengawasan biasanya terdapat kegiatan

perkembangan standar dan pelaksanaan, pengukuran pekerjaan, penilaian dan pengambilan keputusan (Komaruddin, 2005:79).

Menurut Swastha (2005:122) syarat-syarat pengawasan yang baik, yaitu :

1. Pengawasan harus mendukung sifat dan kebutuhan kegiatan.
2. Pengawasan harus melaporkan setiap penyimpangan yang terjadi
3. Pengawasan harus mempunyai pandangan kedepan.
4. Pengawasan harus obyektif
5. Pengawasan harus luwes
6. Pengawasan harus serasi dengan pola organisasi
7. Pengawasan harus ekonomis.
8. Pengawasan harus mudah dimengerti.
9. Pengawasan harus diikuti dengan kebaikan.

Adapun keuntungan-keuntungan yang diperoleh dari sistem pengawasan persediaan menurut (Riyanto, 2004:74) :

1. Dapat terselenggaranya pengadaan dan penyimpanan persediaan bahan baku yang cukup untuk memenuhi kebutuhan perusahaan pabrik baik dalam jumlah kualitas maupun mutu.
2. Dapat dikurangnya penanaman modal dalam bahan-bahan sampai batas minimum
3. Terjaminnya barang-barang yang diterima sesuai dengan spesifikasi yang dibuat pada purchase order.
4. Dilindungi semua bahan-bahan (dengan cara penyimpanan yang semestinya).
5. Dapat dilindunginya bagian produksi dengan bahan-bahan yang dibutuhkan pada waktu dan tempat yang telah ditentukan, serta mencegah penyalahgunaan dan penyelewengan.
6. Tersedianya pencacatan persediaan yang menunjukkan penemuan, pengeluaran, serta jumlah jenis barang yang ada dalam gudang.

Dari keterangan diatas dapatlah disimpulkan bahwa pengawasan persediaan yang baik dan efektif akan dapat menjamin suatu servis yang baik kepada langganan dengan kelancaran produksi, dan meningkatkan efisiensi perusahaan dengan investasi yang seminimum mungkin dalam bentuk bahan baku karena faktor-faktor yang dapat yang mempengaruhi kualitas bahan baku adalah pengaturan persediaan.

Untuk dapat mengukur tersedianya suatu tingkat persediaan yang optimum yang dapat memenuhi kebutuhan bahan-bahan dalam jumlah, mutu dan waktu yang tepat serta

jumlah biaya yang rendah seperti yang diharapkan, maka diperlukan suatu sistem pengawasan persediaan yang harus memenuhi persyaratan sebagai berikut (Assauri, 2004:176) :

- a. Terdapatnya gudang yang cukup luas dan teratur dengan pengaturan tempat bahan/barang yang tetap dan identifikasi bahan/barang tertentu.
- b. Sentralisasi kekuasaan dan tanggung jawab pada satu orang yang dapat dipercaya, terutama penjaga gudang.
- c. Suatu sistem pencacatan dan pemeriksaan atas penerimaan barang/bahan.
- d. Pengawasan mutlak atas pengeluaran bahan/barang.
- e. Pencacatan yang cukup teliti yang menunjukkan jumlah yang dipesan, dibagikan/dikeluarkan dan yang tersedia dalam gudang.
- f. Pemeriksaan fisik bahan/barang yang ada dalam persediaan secara langsung.
- g. Perencanaan untuk menggantikan barang yang telah dikeluarkan, barang yang telah lama dalam gudang, dan barang yang sudah usang dan ketinggalan zaman.
- h. Pengecekan untuk menjamin dapat efektifnya kegiatan rutin.

Menuru Assauri (2004:178) tugas-tugas pengawasan persediaan adalah :

1. menentukan jenis dan jumlah bahan baku yang harus dibeli sebagai persediaan.
2. Menentukan kapan pesanan dilakukan
3. Meminta bagian pembelian untuk membeli bahan baku yang ditentukan sebagai persediaan.
4. Memeriksa apakah bahan baku yang diterima sesuai dengan jumlah dan spesifikasi barang yang dipesan jika sesuai lalu menyimpan dan memelihara barang tersebut sebagai persediaan digudang.
5. Mengadakan pengecekan barang mana yang cepat habis dan mana barang yang lambat habis.

I. Pandangan Islam Tentang Persediaan Bahan Baku

Menurut pandangan islam sehubungan dengan kegiatan persediaan bahan baku maka hendaklah dilakukan seleksi sumber bahan baku ini, maka manajemen perusahaan mestinya melakukan seleksi ini dengan beberapa kriteria dasar yang disesuaikan dengan kepentingan perusahaan yang bersangkutan. Kriteria itu antara lain : tingkat kualitas bahan baku, harga beli bahan baku hal ini diterangkan ayat Alqur'an (Surat Al-Kahfi Ayat 19)

J. Hipotesis

Hipotesis adalah pernyataan hubungan yang diduga secara logis antara dua variabel atau lebih dalam rumusan posisi yang dapat diuji secara empiris (Indriantoro, 1999:53). Dalam penelitian tentang Faktor-faktor yang diduga Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku PT. P&P Bangkinang, maka dapat dikemukakan dalam bentuk hipotesisnya sebagai berikut :

- H₁ : Faktor Sumber Bahan Baku mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.
- H₂ : Faktor Pengangkutan (Transportasi) mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.
- H₃ : Faktor Penggudangan mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.
- H₄ : Faktor Cuaca dan Iklim mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.
- H₅ : Faktor Harga Bahan Baku mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.
- H₆ : Faktor Sumber Bahan Baku, Pengangkutan (transportasi), Penggudangan, Cuaca dan Iklim, serta Harga Bahan Baku secara bersama-sama mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Lokasi dan Waktu Penelitian

Adapun yang menjadi lokasi penelitian ini adalah pada PT. P&P Bangkinang yang terletak di Bangkinang, Kecamatan Bangkinang, Kabupaten Kampar, Propinsi Riau. Pertimbangan penulis dalam memilih perusahaan ini karena melihat sumber bahan baku perusahaan yang kurang memadai, pengangkutan atau transportasi kurang lancar, penggudangan kurang memadai, cuaca dan iklim kurang stabil, pengadaan persediaan bahan bakunya yang mengalami fluktuasi setiap tahun, serta realisasi persediaannya tidak tercapai dari rencana realisasi yang ditargetkan sehingga berpengaruh terhadap jumlah produksi yang dihasilkan.

B. Jenis dan Sumber Data

Jenis dan sumber data yang penulis perlukan dalam melakukan penelitian ini dapat dikelompokkan menjadi dua kelompok data yaitu:

1. Data primer

Data primer adalah data yang diperoleh langsung dari responden yang berhubungan dengan objek penelitian, yaitu terdiri dari Persediaan Bahan Baku, Sumber bahan baku, Transportasi, Penggudangan, Cuaca dan Iklim, serta Harga Bahan Baku.

2. Data sekunder

Data sekunder adalah data yang penulis peroleh dari perusahaan dalam bentuk gambar-gambar, laporan-laporan serta tabel-tabel dan catatan-catatan mengenai atau yang berhubungan dengan perusahaan tersebut, antara lain:

1. Target dan realisasi pengadaan persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang
2. Target dan realisasi produksi karet pada PT. P&P Bangkinang
3. Jumlah karyawan PT. P&P Bangkinang
4. Struktur organisasi perusahaan
5. Aktivitas perusahaan

C. Populasi dan Sampel

Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek/ subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2003:72).

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut (Sugiyono, 2003:73).

Oleh karena keterbatasan waktu dan dana, penulis mengambil sampel sebanyak 55 orang dari populasi 120 karyawan dengan menggunakan metode sensus (Umar, 2003) yaitu orang-orang yang mengerti dan terlibat langsung dalam proses produksi yang meliputi :

1. Karyawan transportasi
2. Karyawan pembelian
3. Karyawan gudang

Adapun cara yang digunakan dalam pengambilan sampel ini adalah dengan menggunakan metode *purposive sampling* (teknik sampling bertujuan) yaitu teknik yang digunakan untuk mengambil anggota sampel yang dipilih secara khusus berdasarkan tujuan penelitiannya (Usman dan Akbar, 2006:186).

D. Metode Pengumpulan Data

Dalam upaya untuk memperoleh data yang diperlukan dalam penulisan skripsi ini, penulis menggunakan metode pengumpulan data sebagai berikut:

1. Interview

Yaitu suatu cara untuk mengumpulkan data dengan mengajukan pertanyaan langsung kepada informan atau otoritas (seorang ahli atau yang berwenang dalam suatu masalah).

2. Kuesioner

Yaitu Mengajukan daftar pertanyaan kepada pihak Perusahaan guna mendapatkan data yang bersifat kuantitatif (Nursalim, 2005:113).

E. Variabel Penelitian

Sekaran, Mudrajad (2003:123) menyatakan bahwa variabel adalah suatu yang dapat membedakan nilai atau mengubah nilai. Nilai dapat berbeda pada waktu yang berbeda untuk objek atau orang yang sama untuk objek yang sama. Konsep dapat diubah menjadi variabel dengan cara memusatkan pada aspek tertentu dari variabel itu sendiri.

Dalam penelitian ini penulis menggunakan dua variabel, yaitu variabel dependent dan variabel independent

1. Variabel Dependent adalah tipe variabel yang dijelaskan / dipengaruhi oleh variabel yang lain (Indriantoro, 2006:63).

Variabel dependent dalam penelitian ini adalah : Persediaan Bahan Baku.

2. Variabel Independent adalah tipe variabel yang menjelaskan / mempengaruhi variabel yang lain (Indriantoro, 2006:63).

Variabel Independent dalam penelitian ini adalah :

- a. Sumber Bahan Baku
- b. Transportasi
- c. Penyimpanan/penggudangan
- d. Cuaca Dan Iklim
- e. Harga Bahan Baku

Konsep operasional dan indikator variabel penelitiannya sebagai berikut :

a. Persediaan Bahan Baku

Menurut Assauri (2004:170) Persediaan adalah merupakan salah satu unsur yang paling aktif dalam operasi perusahaan yang secara kontinue diperoleh, diubah, yang kemudian dijual kembali.

b. Sumber Bahan Baku

Yaitu jumlah bahan baku yang tersedia dilokasi sumber bahan baku, untuk memenuhi proses produksi jika persediaan datangnya bahan baku berikutnya terlambat (Reksohadiprojo, 2002: 56).

c. Transportasi.

Transportasi atau pengangkutan adalah pemindahan barang dan manusia dari tempat asal ketempat tujuan, proses pengangkutan merupakan dari tempat asal, dari mana kegiatan angkutan dimulai, ketempat tujuan dan kemana angkutan diakhiri. Pengangkutan salah satu perkembangan, peranan pengangkutan sungguh sangat penting untuk menghubungkan daerah sumber bahan baku, daerah produksi, pemasaran, dan daerah pemukiman sebagai tempat konsumen (Nasution, 2003: 7).

Pengangkutan merupakan penghubung atau pembantu dalam pencapaian pengalokasian sumber ekonomi secara optimum. Betapa hal yang erat kaitannya dengan masalah transportasi ini adalah :

1. Adanya muatan yang diangkut
2. Tersedia kendaraan sebagai alat angkut
3. Adanya sarana jalan untuk kendaraan.

d. Penyimpanan dan Penggudangan

Gudang merupakan suatu bangunan yang dipergunakan untuk menyimpan suatu barang dagangan, baik bahan baku setengah jadi, maupun barang jadi yang fungsinya menjamin kelancaran operasi perusahaan dalam menerima, menyimpan, serta mengeluarkan persediaan barang-barang tersebut (Reksohadiprojo, 2002:56)

e. Cuaca dan Iklim

Cuaca adalah keadaan suatu wilayah dalam suatu tempat dalam suatu periode tertentu Syamsi, (2005:183).

f. Harga Bahan Baku

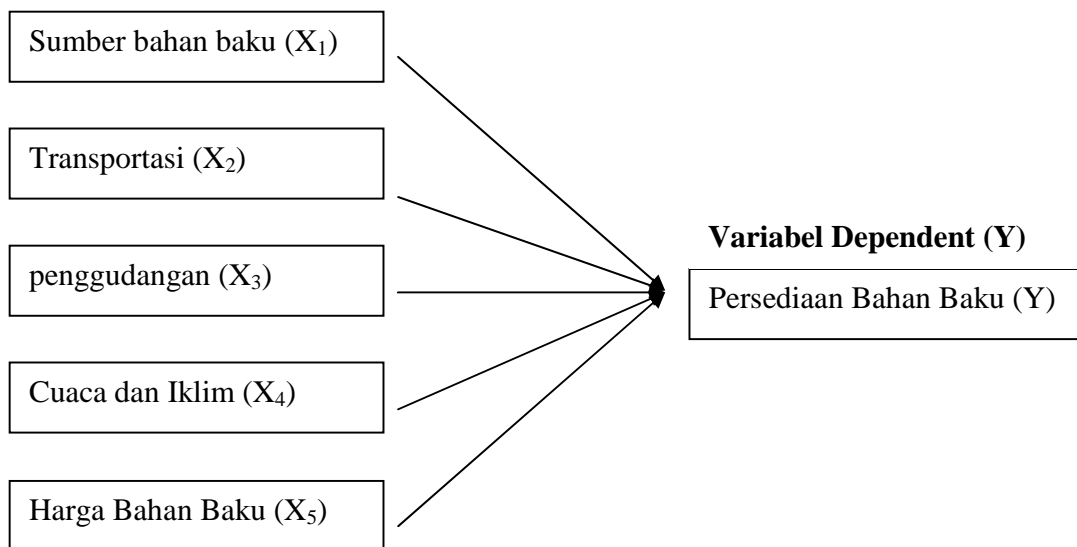
Harga merupakan nilai suatu barang atau jasa yang diukur dengan sejumlah uang dimana berdasarkan nilai tersebut seseorang atau perusahaan bersedia melepaskan barang yang dimiliki kepada pihak lain (Nitisoemito, 2004:55).

F. Model Penelitian

Dari penjelasan diatas dapat digambarkan kerangka konseptual penelitian, dapat dilihat pada gambar bagan konseptual berikut ini :

Gambar : Kerangka Konseptual Penelitian

Variabel Independent (X)



Dari Gambar bagan diatas dapat dijelaskan bahwa sumber bahan baku (X₁) mempengaruhi persediaan bahan baku, transportasi (X₂) mempengaruhi persediaan bahan baku, penggudangan (X₃) mempengaruhi persediaan bahan baku, cuaca (X₄) harga bahan baku (X₅) juga mempengaruhi bahan baku.

G. Analisis Data

Dalam menganalisis data yang diperoleh penulis menggunakan metode deskriptif kuantitatif, yaitu suatu cara menjelaskan hasil penelitian yang ada dengan menggunakan persamaan rumus matematis dan menghubungkannya dengan teori yang ada, kemudian ditarik kesimpulan.

Untuk menganalisis jawaban kuesioner dari responden, diberi nilai dengan menggunakan ketentuan *skala Likert* (Ghozali, 2005) sebagai berikut:

A = Bobot Nilai = 5 (Sangat Setuju)

B = Bobot Nilai = 4 (Setuju)

C = Bobot Nilai = 3 (Ragu-ragu / netral)

D = Bobot Nilai = 2 (Kurang Setuju)

E = Bobot Nilai = 1 (Tidak Setuju)

Selain itu, peneliti juga menggunakan tiga cara dalam penganalisaan data yang antara lain yaitu kualitas data (Validitas dan Reabilitas), Uji Normalitas Data, Uji asumsi Klasik (Multikolinearitas, Autokorelasi, Heteroskedastisitas) dan Uji hipotesis (Regresi Linear Berganda) yang artinya sebagai berikut:

1). Kualitas Data

a. Validitas

Dalam pengujian yang dilakukan oleh peneliti untuk menghasilkan kualitas data, layak atau tidaknya suatu data dapat yang diangkat maka peneliti mengaitkan data, faktor dengan metode validitas yaitu melakukan korelasi antara masing-masing skor butir pertanyaan dengan total skor konstruk atau variabel.

b. Reabilitas

Metode yang dipakai dalam mendeteksi reabilitas yang dapat dikaitkan dengan data, dapat dilakukan dengan cara *one shot* atau pengukuran sekali saja. Disini pengukurannya hanya sekali dan kemudian hasilnya dibandingkan dengan pertanyaan lain atau mengukur korelasi antar jawaban pertanyaan. SPSS memberikan fasilitas untuk

mengukur reabilitas dengan uji statistik *cronbach Alpha* (α). Suatu konstruk atau variabel dikatakan reabel jika memberikan nilai *cronbach alpha* >0,60.

2). Uji Normalitas Data

Jika variasi yang dihasilkan dari distribusi data yang tidak normal, maka tes statistik yang dihasilkan tidak valid. Alat diagnostic yang dapat digunakan dalam menguji distribusi normal data adalah *normal probability plot*. Jika data menyebar disekitar garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas. Sebaliknya jika data menyebar jauh dari garis diagonal atau tidak mengikuti arah garis diagonal maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas.

3). Uji Asumsi Klasik

a. Multikolinearitas

Untuk menguji apakah pada model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel independent. Jika ada, berarti terdapat multikolinearitas. Sedangkan model regresi yang baik seharusnya tidak terdapat korelasi antar variabel independen.

Untuk mendeteksi adanya gangguan multikolinearitas adalah dengan menggunakan *Tolerance dan Variance Inflation Factor (VIF)*. Untuk melihat adanya multikolinearitas dirumuskan sebagai berikut:

$$VIF = \frac{1}{(1 - R^2)} = \frac{1}{Tolerance}$$

Dimana R^2 merupakan koefisien determinasi. Model regresi dikatakan bebas multikolinearitas jika *variance inflation factor (VIF)* disekitar angka 1, dan mempunyai angka Tolerance mendekati 1. Jika korelasi antara variabel independent lemah (di bawah 0.10), maka dapat dikatakan bebas dari multikolinearitas

b. Autokorelasi

Metode yang dipakai dalam mendeteksi autokorelasi dapat dilakukan dengan cara Durbin – Waston (DW Test). Metode ini hanya digunakan untuk autokorelasi tingkat satu (*First Order Autocorrelation*) dan mensyaratkan adanya *intercept* konstanta) dalam model regresi dan tidak adanya variabel lag antara variabel independent. Untuk mengetahui ada tidaknya autokorelasi, dengan mendeteksi besaran Durbin Watson dimana:

Jika angka D-W dibawah -2, berarti terdapat autokorelasi positif.

Jika angka D-W diantara -2, sampai +2, berarti tidak ada autokorelasi.

Jika angka D-W diatas +2, berarti ada autokorelasi negative.

c. Heteroskedastisitas

Untuk menguji apakah dalam sebuah model regresi terjadi ketidaksamaan varian dari residual, dari suatu pengamatan kepengamatan lain. Jika varian dari residualnya tetap, maka tidak ada heteroskedastisitas.

Untuk mendeteksi ada tidaknya heteroskedastisitas dapat dilihat dari ada hendaknya pola tertentu pada grafik *scatterplot*. Jika membentuk pola tertentu, maka terdapat heteroskedastisitas dan jika titik-titiknya menyebar, maka tidak terdapat heteroskedastisitas.

H. Pengujian Hipotesis

Untuk memperoleh kesimpulan dari analisis ini maka terlebih dahulu dilakukan pengujian hipotesis yang dilakukan secara menyeluruh atau simultan (Uji F). Dan secara parsial (Uji t) yang dijelaskan sebagai berikut :

1). Uji Simultan (Uji F)

Pengujian ini dilakukan untuk mengetahui apakah variabel independen secara bersama-sama dapat menjelaskan variabel dependen. Analisis uji F dengan membandingkan F hitung dan F tabel. Nilai F hitung dapat dicari dengan rumus:

$$F_{hitung} = \frac{R^2 / (k - 1)}{(1 - R^2) (n - k)}$$

Untuk menentukan nilai F tabel, tingkat signifikansi yang digunakan sebesar 5% dengan derajat kebebasan (*degree of freedom*) $df = (n - k)$ dimana n adalah jumlah observasi, k adalah jumlah variabel termasuk intercept, dengan kriteria uji yang digunakan adalah jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ atau $P\text{ Value} < \alpha$ dikatakan signifikan karena H_0 ditolak dan H_a diterima. Hal ini berarti variabel independen secara bersama-sama mempunyai pengaruh terhadap variabel dependen. Apabila $F_{hitung} < F_{tabel}$ atau $P\text{ Value} > \alpha$ dikatakan tidak signifikan karena H_0 diterima dan H_a ditolak.

2). Uji Parsial (Uji t)

Pengujian ini bertujuan untuk memastikan apakah variabel independen yang terdapat dalam persamaan tersebut secara individu berpengaruh terhadap nilai variabel dependen. Pengujian ini dilakukan dengan menggunakan uji t atau dengan menggunakan rumus P_{value} . Dalam uji t dapat dinyatakan dengan rumus sebagai berikut;

$$\text{Rumus : } t_{hitung} = \frac{b_i}{se_{b_i}}$$

Keterangan :

T_{hitung} = t hasil perhitungan

b_i = Koefisien regresi

$Se\ b_i$ = Standar error

Untuk menentukan nilai t-statistik tabel, ditentukan dengan tingkat signifikansi 5 % dengan derajat kebebasan $df = (n-k-1)$ dimana n adalah jumlah observasi dan t hitung $> t$ tabel ($\alpha, n-k-1$), maka H_0 diterima dan jika t hitung $< t$ tabel ($\alpha, n-k-1$), maka H_0 ditolak.

3). Koefisien Determinan

Koefisien determinan (R) adalah sebuah koefisien yang menunjukkan seberapa besar persentase variabel–variabel independent. Semakin besar koefisien determinasinya, maka semakin baik variabel independent dalam menjelaskan variabel dependent. Dengan demikian regresi yang dihasilkan baik untuk mengestimasi nilai variabel dependent.

Begitu juga untuk mengetahui variabel independent yang paling berpengaruh terhadap variabel dependent dilihat dari koefisien korelasi parsial. Variabel independent yang memiliki koefisien korelasi parsial yang paling besar adalah independent yang paling berpengaruh terhadap variabel dependent.

I. Analisis Regresi Linear Berganda

Dalam penelitian ini menggunakan analisis kuantitatif data yang diperoleh dengan cara memberikan pertanyaan kepada karyawan yang langsung dijadikan sampel. Selanjutnya data yang diperoleh ditabulasikan untuk lakukan analisa secara kuantitatif, dengan menggunakan regresi linear berganda, dengan rumus :

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + b_4X_4 + b_5X_5 + e$$

Keterangan :

Y : Persediaan Bahan Baku

a : Konstanta

X_1 : Sumber Bahan Baku

X_2 : Transportasi (Pengangkutan)

X_3 : Penggudangan

X_4 : Cuaca Dan Iklim

X_5 : Harga Bahan Baku

e : Error

B_1-b_5 : Koefisien Regresi Parsial

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Perkembangan Perusahaan

Pada mulanya PT. P&P Bangkinang merupakan sebuah kilang pengolahan karet yang didirikan pada tahun 1950 di desa Stanum Kecamatan Langaini, Kabupaten Kampar, dibawah manajemen *NV. Handle Maatschappij* dan *Rubber Fabriek Thong Lie*. Hasil produksinya berupa *blanket crepe* dan diekspor ke Singapore.

Tahun-tahun akhir dekade 60-an, ekspor *blanket crepe* mengalami masa sulit karena persaingan di pasar Internasional makin ketat. Daya saing karet alam Indonesia rendah disebabkan oleh karena mutunya relatif rendah bila dibandingkan dengan komoditi serupa dari negara penghasil karet lain. Melihat keadaan yang demikian itu, pemerintah mengeluarkan anjuran kepada para pengusaha dibidang karet rakyat untuk meningkatkan mutu produk karetnya agar dapat bersaing di pasar Internasional.

Pada tahun 1967 perusahaan *NV. Handle Maatschappij & Rubber Fabriek Thong Lie* dilikuidir. Pemilik modalnya bergabung dengan pemodal lain yang kemudian mendirikan perusahaan baru dengan nama PT. Perindustrian & Perdagangan Bangkinang, (biasanya disingkat PT. P&P BANGKINANG), yang berlokasi di jalan Taskurun No. 09, Kelurahan Wonorejo, Kecamatan Sukajadi Kota Pekanbaru. Perusahaan ini berdiri pada tanggal 19 Juni 1967 dihadapan Notaris Hasan Qalbi di Padang dengan akte No. 16 dan anggaran dasarnya telah diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia Nomor. 225 tahun 1967. Perusahaan ini mendirikan sebuah pabrik remiling karet lagi di Pekanbaru yang produksi pertamanya dilakukan pada tanggal 10 Januari 1970.

Dalam lingkup perusahaan yang baru ini, kilang pengolahan karet yang terletak di

desa Stanum merupakan salah satu unit kerjanya. Pada tahun 1972 didirikan pabrik *crumb rubber* menjadi karet remah atau yang dikenal dengan *crumb rubber*. Pada tahun 1974 Produksi *crumb rubber* mulai dihasilkan dan dipasarkan (ekspor). Bahan baku untuk *crumb rubber* adalah *blanket crepe*, yang dihasilkan oleh pabrik remiling di Stanum dan juga ada di pekanbaru. Kapasitas awal sekitar 8.000 ton *crumb rubber*/tahun.

Sejak tahun 1984 secara bertahap diupayakan meningkatkan efektivitas alat-alat produksi serta kinerja agar dapat dicapai tingkat produksi yang optimal baik dari segi kualitas maupun kuantitasnya. Pada akhir tahun 1989 upaya-upaya perbaikan dan optimalisasi kuantitas dan kualitas produksi mulai menampakkan hasilnya yaitu kapasitas rill meningkat menjadi 20.000 ton *crumb rubber* pertahun. Perluasan produksi ini diikuti pula dengan perluasan pangsa pasar sehingga meliputi Amerika Serikat, Canada, Jepang, serta negara-negara MEE, dan lain-lain. Peresmian perluasan dilakukan oleh Presiden Republik Indonesia pada tanggal 25 Juli 1990.

Mutu produk yang dihasilkan adalah SIR -10 dan SIR -20 (SIR = *Standart Intertiasional Rubber*) yaitu produk dengan kadar kotoran tidak lebih dari 0,10% untuk SIR -10 dan 0,02% untuk SIR -20. Perusahaan ini sekarang dipimpin oleh seorang yang bernama Lawrensus Lower.

B. Struktur Organisasi

Dalam usaha untuk mengendalikan para pekerja yang ada dalam perusahaan agar dapat bekerja dengan baik, maka pimpinan perusahaan sebagai *top manager* perusahaan kiranya mengorganisir para pekerja untuk mencapai tujuan perusahaan yang telah ditetapkan sebelumnya. Salah satu usaha untuk mengendalikan hal tersebut adalah melalui organisasi dan Struktur organisasinya.

Struktur organisasi merupakan gambaran yang skematis yang ditunjukkan oleh garis-garis menurut kedudukan atau jenjang yang telah ditentukan, sehingga dengan adanya struktur organisasi ini dapat mencerminkan adanya hubungan antara tugas, fungsi, wewenang, dan tanggung jawab masing-masing orang, atau bagian dalam organisasi.

Agar diperoleh pengertian yang sama mengenai struktur organisasi perusahaan, sebaiknya terlebih dahulu dilihat pengertian organisasi itu sendiri. Pengorganisasian adalah tindakan mengusahakan hubungan-hubungan kelakuan yang efektif antara orang-orang sehingga mereka dapat bekerja sama secara efisien dan dengan demikian memperoleh kepuasan pribadi dalam hal ini melaksanakan tugas-tugas tertentu, landasan tertentu, lingkungan tertentu guna mencapai tujuan tertentu. Dari pengertian tersebut dapat kita simpulkan bahwa organisasi adalah kumpulan manusia yang bekerja sama atas pembagian tugas dan wewenang dan antara bagian-bagian tersebut melakukan kegiatannya masing-masing untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan oleh organisasi.

Perencanaan struktur organisasi sangatlah penting artinya bagi suatu perusahaan, karena setiap perusahaan tentunya ingin melakukan setiap pekerjaan secara efektif dan efisien. Untuk itu diperlukan manajemen yang baik yang mampu menempatkan struktur organisasi yang dapat dijadikan pedoman ke dalam menentukan tugas bagi anggota-anggota organisasinya.

Struktur organisasi pada PT. P&P Bangkinang cukup baik dan dengan kebutuhan perusahaan sehingga cocok menggunakan tipe organisasi garis dan staf karena mengandung beberapa kelebihan antara lain:

1. Dapat digunakan oleh setiap organisasi
2. Pengambilan keputusan yang akurat dapat lebih mudah karena adanya staf ahli.

3. Pelaksanaan dari "*The Right Man In The Right Place*" lebih mudah digunakan
4. Dapat melengkapi kekurangan-kekurangan dari bentuk organisasi garis dan staf pada hakekatnya merupakan kombinasi dari kedua bentuk organisasi tersebut.

Namun bagaimana pun juga penerapan struktur organisasi itu tanpa diikuti oleh manajemen yang baik dan pelaksanaan fungsi-fungsi manajemen yang tepat dan bijaksana, tidak akan memberikan hasil yang baik pula dalam pencapaian tujuan perusahaan. Oleh karena itu, aspek-aspek manajemen dan kepemimpinan perlu mendapat perhatian bagi pihak manajemen perusahaan.

Struktur organisasi yang baik adalah sehat dan efisien, yang berarti tiap-tiap satuan organisasi yang ada dapat menjalankan peranannya dengan baik dan masing-masing organisasi dapat mencapai perbandingan yang terbaik antara usaha dan hasil kerja. Ada beberapa macam struktur organisasi yang dikenal yaitu:

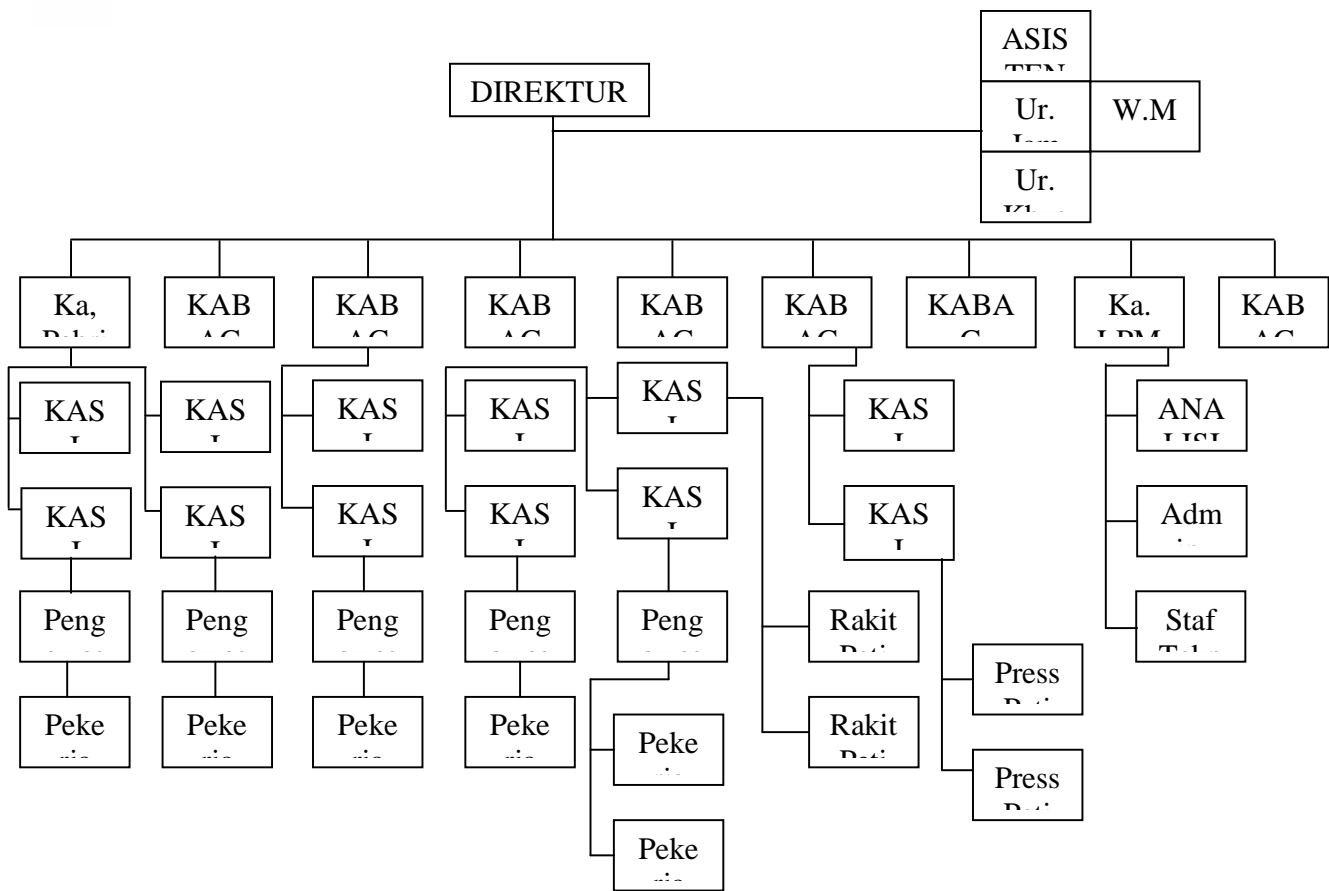
1. Organisasi garis (*line organization*) dalam organisasi garis tugas-tugas perencanaan, pengomandoan dan pengawasan berada disatu tangan dan garis kewenangan langsung dari pimpinan kepada bawahan.
2. Organisasi fungsional (*functional organization*), pada organisasi fungsional lalu lintas kekuasaan bersifat tidak langsung. Tiap-tiap atasan mempunyai sejumlah bawahan masing-masing petugas dapat menerima perintah dari beberapa orang yakni dari setiap orang yang setingkat lebih tinggi kedudukannya. Demikian juga sebaliknya dalam mempertanggung jawabkan pekerjaan.
3. Organisasi garis dan staf line (*line and staff organization*), bentuk organisasi dan staf pada umumnya digunakan untuk organisasi yang besar, daerah kerjanya luas dan mempunyai bidang-bidang tugas yang beraneka ragam dan rumit. Dalam organisasi

garis dan staf, secara formil yang berhak memberikan perintah hanyalah pimpinan, sedangkan staf hanyalah sebagai pembantu pimpinan dengan tugas perencanaan, memberi nasehat dan lain-lain. Tetapi pada organisasi yang besar mempunyai ruang lingkup tugas yang luas, beraneka ragam dan kompleks, tidak mungkin bagi pimpinan mengambil keputusan dan perintah dalam segala hal, oleh karena itu pimpinan mendelegasikan beberapa wewenang kepada staf sesuai dengan bidang masing-masing dalam hal ini staf menanda tangani keputusan, perintah instruksi dan lain-lain atas nama pimpinan.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat struktur organisasi pada PT. Perindustri

Perdagangan Bangkinang sebagai berikut:

Gambar IV.1 Struktur Organisasi pada PT. P&P Bangkinang



Sumber: PT. P & P Bangkinang

Berdasarkan struktur organisasi yang digunakan oleh perusahaan maka dapat diterangkan pembagian dan pelaksanaan tugas, wewenang, fungsi, dan tanggung jawab masing-masing personal yang terlibat didalamnya, yaitu:

1. Direktur

Direktur merupakan orang paling bertanggung jawab penuh atas kegiatan operasional perusahaan. Tugas-tugas direktur pada perusahaan ini adalah:

- a. Menetapkan kebijaksanaan
- b. Menyelenggarakan kepemimpinan serta memberi pengarahan kepada bawahan
- c. Memberikan segi-segi administrasi dalam hal menandatangani laporan-laporan serta surat-surat dan dokumen-dokumen yang berkaitan dengan wewenang dan tanggung jawabnya
- d. Mewakili perusahaan ke dalam maupun keluar pabrik baik itu urusan intern maupun urusan ekstern.

2. Asisten Direktur

Asisten Direktur adalah orang yang dapat membantu dan mewakili direktur dalam menjalankan tugas, tanggung jawab dan wewenang direktur apabila direktur sedang berhalangan. Disamping itu seorang asisten direktur juga mempunyai tugas, terutama menangani urusan jaminan mutu dan urusan-urusan khusus lainnya yang menyangkut masalah perusahaan.

3. Kepala Pabrik Stanum

Pabrik di stanum, Bangkinang mempunyai aktivitas hanya mengolah bahan baku karet menjadi *blanket* saja tanpa memproses lebih lanjut menjadi *crumb rubber* sesuai dengan SIR-10. Adapun tugas seksi-seksi yang di Bangkinang adalah:

a. Kepala Seksi Teknik

1. Mengawasi peralatan pabrik
2. Merencanakan kegiatan perawatan mesin
3. Memonitor dan menganalisa gangguan kerja yang dihadapi oleh bagian yang dipimpinnya.
4. Mencari penyelesaian yang selaras dengan ketentuan atasan
5. Memonitor keadaan mesin agar selalu dalam kondisi siap pakai
6. Menandatangani dokumen yang terkait dengan kegiatan operasinya dan bidangnya.

b. Kepala Seksi

1. Menyelenggarakan semua kegiatan administrasi yang berhubungan dengan kepegawaian
2. Mengirim data-data pengeluaran penerimaan
3. Mengirim laporan-laporan lainnya kebagian keuangan dan akuntansi
4. Melaksanakan semua kegiatan administrasi yang ada di Bangkinang

c. Kepala Seksi Pengolahan

yaitu melaksanakan semua kegiatan pengolahan karet serta mengawasi jalannya kegiatan pengolahan bahan baku menjadi *blanket* saja.

d. Pengawasan

Pengawasan terbagi atas 2, yaitu Pengawas Timbang, bertugas melakukan

pengawasan terhadap kegiatan penimbangan karet itu yang masih berupa bahan mentah maupun yang sudah siap menjadi *blanket* dan pengawas lapangan, bertugas terhadap tenaga kerja agar tidak menyimpang dari peraturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

4. Kepala Bagian Pengendalian Mutu

Bertugas melakukan kegiatan pengendalian dalam setiap produksi karet yang dihasilkan dengan memperhatikan konsep *PDCA (Plan, Do, Chek dan Action)*.

5. Kepala Bagian Pembelian

1. Memonitor permintaan barang dan menyiapkan pesanan-pesanan pembelian
2. Menangani lan-ung pembelian persediaan bahan baku, bahan pembantu, peralatan mesin dan lain-lain
3. Menetapkan *leveransir*
4. Memeriksa, kuantitas dan kualitas pembelian dari *supplier*
5. Menyetujui pembayaran setelah menerima laporan penerimaan.

Kepala bagian pembelian ini sendiri memiliki sub-sub bagian tersendiri yaitu:

a. Kepala Seksi Perbekalan

Yaitu yang menangani permasalahan perbekalan bahan baku untuk diproses lebih lanjut sehingga tidak terjadi kemacetan proses produksi.

b. Kepala Seksi Penerimaan Bokar

yaitu yang menerima bahan baku olahan karet dan memeriksa apakah bokar dalam kondisi baik atau tidak.

6. Kepala Bagian Personalia

Bagian ini bertugas untuk mencari dan menerima karyawan, membuat Surat

penugasan sehubungan dengan penyerahan tugas serta memberikan pengarahan kepada karyawan yang berkenaan dengan itu dan mengkoordinasikannya, menyelenggarakan fasilitas-fasilitas yang perlu untuk kesejahteraan karyawan, mengurus segala sesuatu berhubungan dengan izin operasi perusahaan serta menjalin hubungan timbal balik kepada masyarakat.

7. Kepala Bagian Produksi

a. Kepala Seksi Teknik

Bagian ini mempunyai tugas mengawasi peralatan pabrik dan merencanakan ini kegiatan mesin, memonitor dan menganalisa gangguan kerja yang dihadapi oleh bagian yang dipimpinnya serta mencari penyelesaian selaras dengan ketentuan atasan, memonitor keadaan mesin agar selalu dalam kondisi siap pakai serta menyelenggarakan dan menandatangani dokumen yang terkait dengan bidangnya.

b. Kepala Seksi Pengolahan

Yaitu yang bertanggung jawab terhadap proses produksi mulai dari proses pembersihan karet tahap awal dimana pembersihan dilakukan didalam bak air agar kotoran terlepas sampai pada tahap *creper* yaitu tahap dimana karet dikeringkan dikamar jemur.

c. Kepala Seksi Pengolahan II

Yaitu yang bertanggung jawab melanjutkan kegiatan proses produksi dari kegiatan penjemuran mulai dilaksanakan dikamar jemur dengan suhu sekitar 90°-100°C sampai proses pengeringan secara mekanis.

d. Kepala. Seksi Umum

Bagian ini bertugas untuk menangani semua permasalahan administrasi umum

pabrik, melakukan laporan kegiatan pabrik dan melaksanakan tugas-tugas umum lainnya.

8. Kepala Bagian Ekspor

Bagian ekspor ini bertugas untuk memonitor harga dan permintaan langganan luar negeri serta melaksanakan ramalan *trendya*. Melaksanakan penawaran penjualan kepada langganan dan menyetujui permintaan-permintaan dan pembeli, menyelenggarakan catatan dan laporan mengenai sisa harga penjualan dan pengaruh valuta asing. Mengadakan evaluasi atas kegiatan penjualan ekspor, membuat laporan penjualan serta membuat faktur penjualan dan mengirimkannya kepada bagian yang membutuhkannya. Kepala Bagian Ekspor ini kerjanya dibantu oleh:

a. Kepala Seksi Dokumen Ekspor

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap setiap dokumen ekspor dari setiap transaksi yang terjadi dengan persetujuan kepala bagian ekspor.

b. Kepala Seksi Pengiriman

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap setiap pengiriman karet ke luar negeri serta menandatangani dokumen produksi yang siap diekspor dengan persetujuan kepala bagian ekspor.

9. Kepala Bagian Administrasi & Umum

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap semua kegiatan administrasi perusahaan serta mencatat transaksi-transaksi yang terjadi. pada perusahaan.

10. Kepala LPINI

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap pengendalian mutu perusahaan.

Dimana bagian ini bekerja di laboratorium tersendiri memegang peranan penting dalam setiap karet yang dihasilkan baik itu berupa bokar maupun yang sudah berupa *ojol*, *sheet*, dan *slab*. Untuk memperlancar pekerjaan bagian ini dibantu beberapa staff yaitu:

a. Analisis

Yaitu melakukan penganalisaan terhadap setiap mutu bokar yang masuk apakah layak untuk ke proses selanjutnya.

b. Administrasi Laboratorium

yaitu bagian administrasi laboratorium yang mengurus semua permasalahan administrasi danri setiap karet yang siap diekspor.

c. Staff Teknik Laboratorium

Yaitu bagian yang melakukan uji laboratorium terhadap setiap karet Yang akan diekspor ke luar negeri.

11. Kepala Bagian Keuangan

Yaitu bagian yang bertugas merencanakan penerimaan dan pengeluaran kas. mengatur dan mengawasi penerimaan dan pengeluaran kas, melaksanakan analisa terhadap usulan *investasi* dan memberi hasil analisa tersebut kepada direktur, mengevaluasi kegiatan akuntansi perusahaan yang dilaksanakan oleh bawahan serta menyelesaikan segi-segi administrasi dalam hal menandatangani laporan surat dan dokumen lain yang berkaitan dengan tugas dan wewenangnya.

C. Aktivitas Perusahaan

Aktivitas perusahaan adalah memproduksi *crumb rubber/karet* remah dengan mutu I dan II. Aktivitas perusahaan dimulai dengan pembelian bahan baku yang diperoleh dari pedagang pengumpul yang datang ke pabrik dari beberapa daerah antara lain: Kampar, Indragiri Hulu, Indragiri Hilir, dan Pekanbaru. Sedangkan dari Riau Kepulauan antara lain: Tanjung Batu, Bengkalis, dan Selat Panjang.

Seperti yang telah diterangkan sebelumnya bahwa perusahaan ini menghasilkan produk karet yang siap ekspor. Pada PT. P&P Bangkinang sebelum karet diolah lebih lanjut menjadi karet yang siap dipasarkan ada beberapa ketentuan yang harus dipatuhi mulai dari kegiatan penerimaan sampai penentuan kadar karet yang dapat diolah.

Karet yang baru datang dari kebun karet, apabila sampai di pabrik agar terjamin keamanan dan ketertiban penempatannya bokar yang masuk ke pabrik maka:

1. Pelayanan pembongkaran dari kendaraan pengangkutan dibatasi dari pukul 07.00-23.00 w1b.
2. Party bokar yang telah diturunkan dan disusun dilantai penerimaan diberi identitas dengan plat nomorurut yang ditancapkan.
3. Penanganan selanjutnya (*sortasi* dan penimbangan) dilakukan sesuai dengan nomorurut kedatangannya.

Selanjutnya pada kegiatan *sortasi* dan penimbangan, setiap bongkah bokar dibelah dengan pisau pemotong bokar agar dengan tujuan:

- a. Melakukan pemeriksaan secara visual guna menentukan tingkat kebersihan
- b. Mengamati zat koagulan yang digunakan secara *organolepic* (melalui penciuman, perabotan, dan penglihatan)
- c. Mengantisipasi kemungkinan adanya benda-benda keras didalam bokar.

Setelah selesai pemeriksaan dan *sortasi*, bokar ditimbang guna mengetahui bobotnya.

Pembobotan selanjutnya ditentukan oleh petugas *khusus/inspektur* Mutu Bokar dimana disini akan dilakukan kegiatan penentuan kadar karet kering yang dilakukan secara visual. Dalam hal ini apabila terjadi ketidak sesuaian antara pemilik bokar dengan petugas khusus mengenai ketetapan Kadar Karet Kering, penentuannya dapat dilakukannya melalui uji laboratorium, dengan cara:

- a. Diambil sampel sebanyak 50-100 kg secara acak, yang dapat mewakili pasokan bokar yang akan diuji
- b. Sampel dengan *mengel* giling uji berulang-ulang dengan cermat sampai lembaran karet rata dan homogen dengan ketebalan sekitar 5 cm
- c. Timbang lembaran karet sampel yang telah digiling kemudian diambil sepotong seberat 200 gram
- d. Potongan lembaran karet tadi dikeringkan dengan *oven* di laboratorium penguji mutu, sampai kandungan tidak ada (nihil)
- e. Sampel kering dari oven ditimbang dan selanjutnya dapat diketahui atau dihitung kadar karet kering bokar yang bersangkutan.

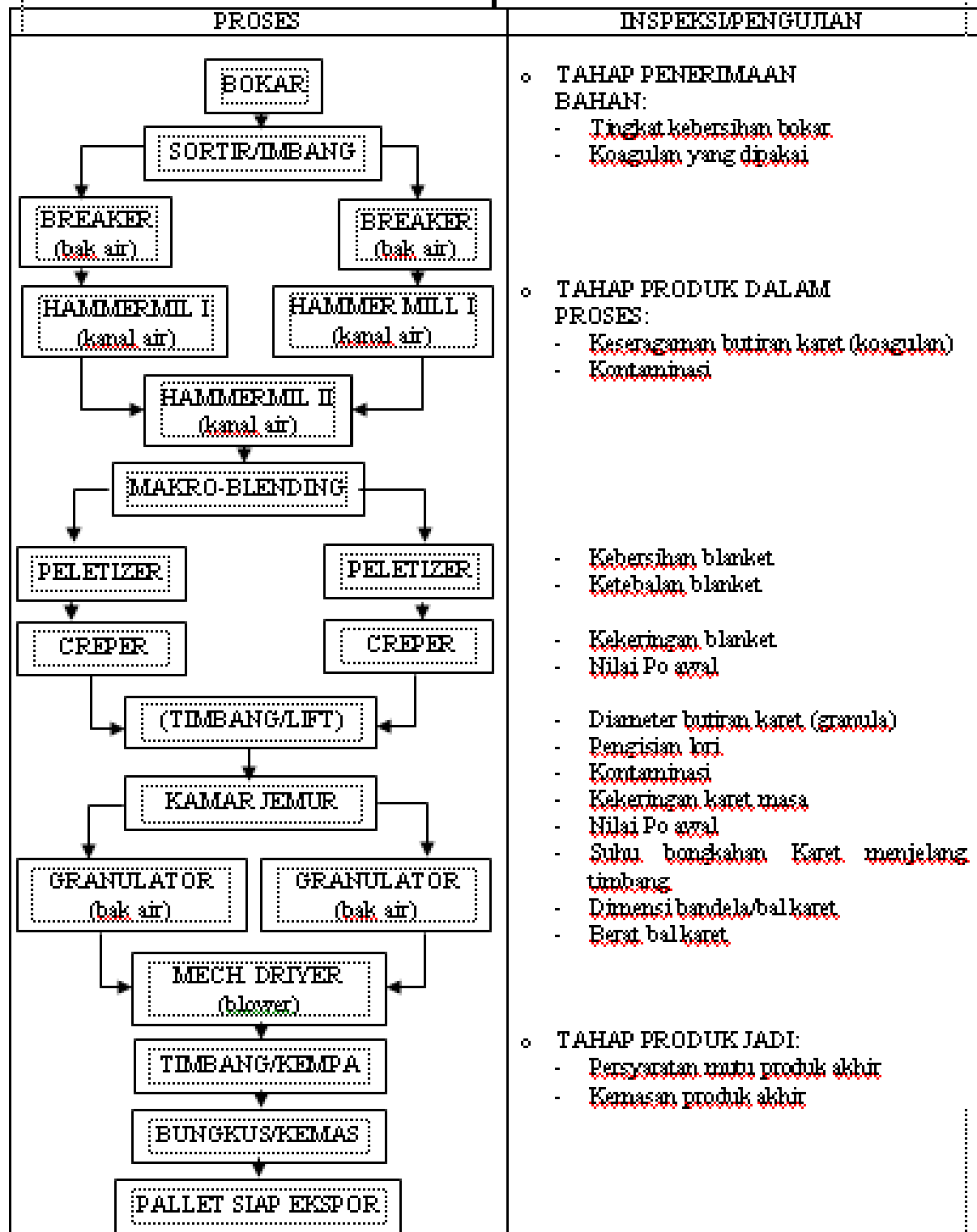
Bokar yang telah selesai diperiksa dan ditimbang akan disimpan secara bertumpuk. Terpisah antara kelas mutu A dan mutu B. Kelas mutu (tingkat kebersihan) bokar yang dijadikan pedoman adalah kesepakatan pembelian Bokar GAPKINDO 1991. dan semenjak tahun 1996 pabrik PT. P&P Bangkinang hanya menerima/memberi bokar dengan kelas mutu dan mutu II saja, dan apabila terdapat bokar dengan mutu kelas III / IV / V maka bokar tidak diterima dan dikembalikan kepemilikannya.

Pada dasarnya proses pengolahan yang dilakukan hanyalah memisahkan

komponen karet dari kotoran dan air yang ada dalam bokar secara mekanis tanpa pemakaian zat kimia.

Di bawah ini gambaran mengenai proses produksi pengolahan karet maka penulis lampirkan sebagai berikut:

GAMBAR IV2 Proses Produksi Pengolahan Karet



Sumber: PT. P & P Bangkinang

Untuk lebih jelasnya maka penulis akan menerangkan proses produksi pengolahan karet

yang dilakukan oleh perusahaan tersebut.

Proses Pengolahan Tahap 1:

Dalam tahap ini bahan baku (bokar) diubah menjadi *blanket*, yaitu lembaran karet yang telah dibebaskan dari kotoran dilakukan melalui langkah-langkah:

- a. Pemecahan bokar menjadi bongkahan lebih kecil dengan menggunakan mesin pemecah (*breaker*)
- b. Bongkahan besar dari *breaker* dimasukkan kedalam bak air dan selanjutnya dimasukkan ke dalam mesin penghancur (*Hammer mill- I*), guna diperkecil bongkahannya kemudian dimasukkan ke air
- c. Butiran bokar dari *Hammermill-1* diteruskan ke *Hammermill-II* dimasukkan ke dalam bak bundar guna memperkecil butiran-butirannya
- d. Butiran-butiran bokar dari *Hammermill-11* dimasukkan ke dalam bak bundar guna menjalani proses *Macro-Blending* untuk mendapatkan butiran-butiran bokar yang tercampur secara homogen
- e. Butiran-butiran bokar dari proses *Macro -Blending* dipadukan menjadi lembaran melalui mesin *peletizer*
- f. Lembaran karet dari *peletizer* dipadatkan/dimampatkan dalam proses *Micro-Blending* dengan cara digiling dengan *creper* berulang-ulang.

Selanjutnya lembaran ini (*Blanket* Basah) digantungkan dikamar jemur untuk pengeringan secara alamiah tidak dengan panas api langsung atau terkena sinar matahari langsung. Proses pengeringan alamiah berlangsung selama 10-25 hari dan diperoleh hasil berupa *blanket* kering.

Proses Pengolahan Tahap II:

Dalam tahap ini bahan olahan (*blanket* kering dari proses pengeringan alamiah) dirubah menjadi hasil akhir yaitu karet remah atau *crumb rubber* dilakukan langkah-langkah:

- a. *Blanket* kering dihancurkan kembali dengan menggunakan *granulator/mesin cutter* dan butiran-butiran yang terjadi (*granula*) kemudian dimasukkan ke dalam bak air serta disemprotkan dengan air bersih.
- b. *Granula* dari bak pencuci dimasukkan ke dalam lori-lori untuk selanjutnya dimasukkan ke dalam ruang *dryer* guna mengalami proses pengeringan mekanis.
- c. *Granula* dalam lori yang telah mengalami proses pengeringan mekanis dan keluar dari *dryer* diturunkan temperaturnya menjadi sekitar 40°C.
- d. Selanjutnya dikeluarkan dari lori, ditimbang perbongkah seberat 35 kg dan dimampatkan dengan mesin kempa (*hydraulic Pressure*).
- e. Bandela karet yang terjadi dibungkus dengan plastik kemudian dikemas ke dalam pallet dengan berat netto 1260 kg.

Demikian proses produksi *crumb rubber/karet* dari tahapan I sampai tahapan II. Mesin dan peralatan yang dimiliki oleh perusahaan ini adalah yang bersifat khusus yang pada umumnya dibeli semenjak tahun 1980 dan sampai saat ini masih digunakan. Mesin-mesin ini bertujuan untuk satu jenis produk saja yaitu *crumb rubber*.

Meskipun dalam melaksanakan proses produksi mesin ini mempunyai tugas yang berbeda-beda tetapi antara satu dengan yang lainnya tidak dapat dipisahkan. Mesin *Breaker* disamping mempunyai fungsi menghancurkan balok-balok karet juga dapat diketahui mutu dan jenis karet yang akan diolah. Kemudian mesin *hammermill* merupakan gilingan berpalu dan mesin ini mampu menghilangkan kotoran dari pecahan

karet dengan kadar kebersihan 95%.

Mesin *mengel* memiliki tugas untuk membentuk lempengan karet dengan ketebalan 10 mm dan dengan panjang 5 – 8 m. Mesin ini mempunyai ukuran panjang 28 inch dengan diameter gilingan 14 inch dan terdapat dua rol/gilingan yang berputar kecepatan yang tidak sama.

Kemudian diteruskan ke mesin *dryer*. Mesin mempunyai bentuk seperti *oven* yang terdiri dari empat *kompartment* dimana masing-masing *kompartment* dipisah secara efektif oleh sekat-sekat. Dua sekat yang berikut pertama menghembuskan udara panas dari atas dan dua sekat berikutnya berlangsung pengeringan air pada karet dengan cara difusi yaitu udara panas dihembuskan dari bagian bawah *kompartment* dan diresirkulasikan. *Cuttermill*/Granula berfungsi untuk meremah lembaran karet menjadi ketebalan diameter 5 – 8 m. Mesin *press* yaitu yang berfungsi untuk membentuk lempengan-lempengan karet tadi menjadi bal atau bandela dengan berat perbal-nya 35 kg. Untuk lebih mempercepat dan memperlancar pengolahan karet menjadi *crumb rubber* dari ke proses selanjutnya digunaka *conveyor* atau ban berjalan. Untuk menggerakkan mesin-mesin ini secara tidak langsung perusahaan ini menggunakan diesel *generating set* yang masing-masing berkekuatan 500 kw, 250 kw dan 175 kw.

Aktivitas utama PT. P&P Bangkinang adalah mengolah bahan baku karet menjadi bahan *crumb rubber*. *Crumb rubber* yang dihasilkan oleh perusahaan ini kemudian dipasarkan lagi kebeberapa perusahaan industri yang menggunakan *rubber* sebagai bahan bakunya, misalnya saja industri pembuatan ban, latex dan lain-lain.

BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Statistik Deskriptif

Teknik pengumpulan data telah dijelaskan pada bab sebelumnya, bahwa sampel penelitian yaitu bagian pembelian, transportasi, produksi dan bagian gudang. Sedangkan kuesioner yang disebarkan ke masing-masing bagian adalah sebanyak 55 buah kuesioner. Jumlah kuesioner yang terkumpul kembali 55 buah yang artinya semua kuesioner yang disebarkan kembali dengan persentase 100%. Semua kuesioner yang terkumpul dapat memenuhi syarat untuk diolah.

Tabel V.1 Data Demografi Responden

Keterangan	Frekuensi	Persentase
Jenis Kelamin		
Pria	50	90,91%
Wanita	5	9,09%
Tingkat Pendidikan		
Sarjana	4	7,27%
SMA/SMK	40	72,73%
SMP	10	18,18%
SD	1	1,82%

Sumber : Data Primer yang diolah

Dari tabel V.1 dapat dilihat bahwa persentase data demografi responden berdasarkan jenis kelamin didominasi oleh pria yaitu 90,91% dan wanita 9,09%, sedangkan tingkat pendidikan responden adalah Sarjana 7,27%, SMK/SMA dengan persentase 72,73%, SMP dengan persentase 18,18% dan SD dengan persentase 1,82%.

Analisa data dilakukan terhadap 55 sampel responden yang telah memenuhi kriteria untuk dapat diolah lebih lanjut. Hasil pengolahan data statistik deskriptif ditunjukkan pada tabel V.2 dibawah ini :

Tabel V.2 Statistik Deskriptif

Descriptive Statistics				
	N	Minimum	Maximum	Mean
Sumber	55	22	39	31.15
Transportasi	55	24	40	31.85
Penggudangan	55	21	38	30.76
Cuaca	55	21	39	31.78
Harga	55	24	40	32.04
Persediaan	55	19	40	29.29
Valid N (listwise)	55			

Sumber : **Lampiran 1 Descriptive Statistics**

Dalam Tabel V.2 terlihat bahwa sumber bahan baku mempunyai nilai minimum sebesar 22, nilai maksimum sebesar 39, dan nilai rata-rata sebesar 31,15. Hal ini menggambarkan bahwa karyawan memiliki pemahaman yang tinggi terhadap sumber bahan baku.

Variabel transportasi memiliki minimum sebesar 24, nilai maksimum sebesar 40, dan nilai rata-rata sebesar 31,85. Nilai tersebut merupakan nilai yang tertinggi dibandingkan dengan variabel lainnya. Jika jawaban rata-rata responden lebih tinggi dari 31,85, maka responden tersebut memiliki pemahaman tentang transportasi yang lebih tinggi..

Pemahaman tentang penggudangan mempunyai nilai minimum sebesar 21, nilai maksimum sebesar 38, dan nilai rata-rata sebesar 30,76. Hal ini menggambarkan bahwa seorang karyawan memiliki pemahaman yang tinggi terhadap penggudangan atau penyimpanan bahan baku. Jika jawaban rata-rata responden lebih tinggi dari 30,76, maka responden tersebut memiliki pemahaman tentang penggudangan lebih tinggi.

Pemahaman tentang cuaca mempunyai nilai minimum sebesar 21, nilai maksimum sebesar 39, dan nilai rata-rata sebesar 31,78. Hal ini menggambarkan bahwa seorang karyawan memiliki pemahaman yang tinggi terhadap cuaca. Jika jawaban rata-rata responden lebih tinggi dari 31,78, maka responden tersebut memiliki pemahaman tentang cuaca lebih tinggi.

Pemahaman tentang harga bahan baku mempunyai nilai minimum sebesar 24, nilai maksimum sebesar 40, dan nilai rata-rata sebesar 32,04. Hal ini menggambarkan bahwa seorang karyawan memiliki pemahaman yang tinggi terhadap harga bahan baku. Jika jawaban rata-rata responden lebih tinggi dari 32,04, maka responden tersebut memiliki pemahaman tentang harga bahan baku lebih tinggi.

Pemahaman persediaan bahan baku mempunyai nilai minimum sebesar 19, nilai maksimum sebesar 40, dan nilai rata-rata sebesar 29,29. Hal ini menggambarkan bahwa seorang karyawan memiliki pemahaman yang tinggi terhadap persediaan bahan baku. Jika jawaban rata-rata responden lebih tinggi dari 29,29 maka responden tersebut memiliki pemahaman tentang persediaan bahan baku lebih tinggi.

B. Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas Instrumen

1. Uji Validitas

Validitas data yang ditentukan oleh proses pengukuran yang kuat. Suatu instrumen pengukuran dikatakan mempunyai validitas yang kuat apabila instrumen tersebut mengukur apa yang sebenarnya diukur. Uji validitas digunakan untuk mengetahui item-item yang ada di dalam kuesioner mampu mengukur pengubah yang didapatkan dalam penelitian ini. Untuk mengetahui valid suatu variabel, dilakukan

pengujian dengan menggunakan teknik reliability analysis dengan nilai korelasi diatas 0,30.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk mengetahui instrumen penelitian yang dipakai dapat digunakan berkali-kali pada waktu yang berbeda. Pengujian dilakukan dengan menggunakan teknik *cronbach alpha*. Dimana suatu instrumen dapat dikatakan reliabel bila memiliki koefisien keandalan atau alpha sebesar: (a) <0,6 tidak reliabel, (b) 0,6-0,7 *acceptable*, (c) 0,7-0,8 baik, dan (d) >0,8 sangat baik (Sekaran, 2000:171).

Tabel V. 3 Rekapitulasi Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas

NO	Item	Korelasi	Keputusan	Koefisien Alpha	Keputusan
X1	Sumber Bahan Baku		Valid	0,792	Reliabel
X1.1	Luas areal perkebunan	0,676	Valid		
X1.2	karet yang berasal dr perkebunan	0,755	Valid		
X1.3	Umur perkebunan kelapa karet	0,700	Valid		
X1.4	Semakin tua umur perkebunan	0,754	Valid		
X1.5	Lokasi sumber bahan baku	0,738	Valid		
X1.6	Para karyawan pemanen	0,580	Valid		
X1.7	Pd lokasi sumber bahan baku	0,486	Valid		
X1.8	Pemupukan, perawatan, pemanenan	0,399	Valid		
NO	Item	Korelasi	Keputusan	Koefisien Alpha	Keputusan
X2	Transportasi		Valid	0,708	Reliabel
X2.1	Alat pengangkutan bahan baku	0,505	Valid		
X2.2	Transportasi mempengaruhi cepat	0,692	Valid		
X2.3	Pengangkutan karet selama ini	0,727	Valid		
X2.4	Lama pengangkutan karet	0,541	Valid		
X2.5	Perjalanan yang lama	0,505	Valid		
X2.6	Apabila alat pengangkutan karet	0,428	Valid		
X2.7	Pengangkutan karet ke pabrik	0,685	Valid		
X2.8	Apabila alat pengangkutan karet	0,466	Valid		
NO	Item	Korelasi	Keputusan	Koefisien	Keputusan

				Alpha	
X3	Penggudangan/penyimpanan		Valid	0,626	Reliabel
X3.1	Fasilitas penyimpanan bahan baku	0,477	Valid		
X3.2	Tempat penyimpanan karet	0,669	Valid		
X3.3	Penyimpanan karet hrs ada pengaws	0,509	Valid		
X3.4	Keamanan dalam penyimpanan	0,671	Valid		
X3.5	Kapasitas penyimpanan karet	0,284	Tidak Valid (Tidak dipertahankan)		
X3.6	Seharusnya perusahaan	0,356	Valid (Tidak dipertahankan)		
X3.7	Karet yang sudah sampai ke pabrik	0,470	Valid		
X3.8	Perusahaan seharusnya jangan melakukan penyimpanan	0,424	Valid		
NO	Item	Korelasi	Keputusan	Koefisien Alpha	Keputusan
X3	Cuaca dan Iklim		Valid	0,661	Reliabel
X4.1	Akibat sering terjadi perubahan cuaca	0,632	Valid		
X4.2	Cuaca juga berpengaruh	0,646	Valid		
X4.3	Cuaca yg baik dapat memudahkan	0,632	Valid		
X4.4	Perusahaan juga melakukan	0,474	Valid		
X4.5	Cuaca juga menyebabkan	0,387	Valid		
X4.6	Kendala cuaca	0,468	Valid		
X4.7	Perusahaan juga sudah benar	0,488	Valid		
X4.8	PT. P&P selama ini	0,599	Valid		
NO	Item	Korelasi	Keputusan	Koefisien Alpha	Keputusan
X4	Harga Bahan Baku		Valid	0,743	Reliabel
X5.1	Harga bahan baku karet	0,545	Valid		
X5.2	Kualitas bahan baku karet	0,441	Valid		
X5.3	Harga pembelian karet	0,545	Valid		
X5.4	Harga karet yang ditawarkan	0,593	Valid		
X5.5	Harga harus bersaing	0,646	Valid		
X5.6	Perusahaan memberikan informasi	0,596	Valid		
X5.7	Ketika harga naik	0,665	Valid		
X5.8	Mutu bahan baku karet	0,720	Valid		
NO	Item	Korelasi	Keputusan	Koefisien Alpha	Keputusan
Y	Persediaan Bahan Baku		Valid	0,757	Reliabel
Y.1	Pembelian persediaan bahan baku	0,574	Valid		
Y.2	Mutu persediaan bahan baku	0,610	Valid		
Y.3	Prosedur pembelian	0,663	Valid		
Y.4	Jumlah persediaan	0,680	Valid		
Y.5	Persediaan bahan baku	0,557	Valid		

Y.6	Karet yang tersedia	0,567	Valid		
Y.7	PT. P&P Bangkinang	0,499	Valid		
Y.8	Persediaan bahan baku karet	0,708	Valid		

Sumber : Data primer yang diolah

Dari tabel V.3 dapat dijelaskan bahwa yang mempengaruhi persediaan bahan baku TBS diukur dengan 48 item pertanyaan yang terdiri dari :

1. Sumber bahan baku

Dari tabel V.3 diatas dapat dilihat bahwa hasil uji validitas X1.1 sebesar 0.676, X1.2 sebesar 0.755, X1.3 sebesar 0,700, X1.4 sebesar 0,754, X1.5 sebesar 0,738, X1.6 sebesar 0,580, X1.7 sebesar 0,486, X1.8 sebesar 0,399. Hasil uji validitas menunjukkan nilai terendah yaitu 0.399, artinya semua item variabel di atas 0,30 dan memenuhi syarat untuk valid. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya terhadap 8 item pertanyaan, nilai *croanbach's alpha* adalah 0.792 dan semua item pertanyaan dapat dipertahankan. Variabel tersebut *reliabel* dengan keputusan baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0.60.

2. Transportasi

Dari tabel V.3 diatas dapat dilihat bahwa hasil uji validitas X2.1 sebesar 0.505, X2.2 sebesar 0.692, X2.3 sebesar 0,727, X2.4 sebesar 0,541, X2.5 sebesar 0,505, X2.6 sebesar 0,428, X2.7 sebesar 0,685, X2.8 sebesar 0,466. Hasil uji validitas menunjukkan nilai terendah yaitu 0.428, artinya semua item variabel di atas 0,30 dan memenuhi syarat untuk valid. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya terhadap 8 item pertanyaan, nilai *croanbach's alpha* adalah 0.708 dan semua item pertanyaan dapat dipertahankan. Variabel tersebut *reliabel* dengan keputusan baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0.60.

3. Penggudangan

Dari tabel V.3 diatas dapat dilihat bahwa hasil uji validitas X3.1 sebesar 0.477, X3.2 sebesar 0.669 X3.3 sebesar 0,509, X3.4 sebesar 0,671, X3.5 sebesar 0,284, X3.6 sebesar 0,356, X3.7 sebesar 0,470, X3.8 sebesar 0,424. Hasil uji validitas menunjukkan nilai terendah yaitu 0.284 pada X3.5 maka nilai yang terendah diatas tersebut dihapuskan, karena tidak memenuhi syarat untuk valid. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya terhadap 8 item pertanyaan, nilai *croanbach's alpha* berada dibawah 0.60, maka dua item pertanyaan tidak dapat dipertahankan yaitu X3.5 dan X3.6. Uji Validitas X3.6 adalah valid tetapi tidak dipertahankan disebabkan karena apabila dilakukan 7 item pertanyaan, maka menghasilkan nilai *croanbach's alpha* sebesar 0,567 artinya tidak reliabel. Sehingga X3.6 tidak bisa dipertahankan. Maka uji reliabilitas hanya dilakukan pada 6 item pertanyaan saja, sehingga menghasilkan nilai *croanbach's alpha* adalah 0.626 yang berarti variabel tersebut *reliabel* dengan keputusan *acceptable*, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0.60.

4. Cuaca dan Iklim

Dari tabel V.3 diatas dapat dilihat bahwa hasil uji validitas X4.1 sebesar 0.632, X4.2 sebesar 0.646, X4.3 sebesar 0,632, X4.4 sebesar 0,474, X4.5 sebesar 0,387, X4.6 sebesar 0,468, X4.7 sebesar 0,488, X4.8 sebesar 0,599. Hasil uji validitas menunjukkan nilai terendah yaitu 0.387, artinya semua item variabel di atas 0,30 dan memenuhi syarat untuk valid. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya terhadap 8 item pertanyaan, nilai *croanbach's alpha* adalah 0.661 dan semua item pertanyaan dapat dipertahankan. Variabel tersebut *reliabel* dengan keputusan baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0.60.

5. Harga Bahan Baku

Dari tabel V.3 diatas dapat dilihat bahwa hasil uji validitas X5.1 sebesar 0.545, X5.2 sebesar 0.441, X5.3 sebesar 0,545, X5.4 sebesar 0,593, X5.5 sebesar 0,646, X5.6 sebesar 0,596, X5.7 sebesar 0,665, X5.8 sebesar 0,720. Hasil uji validitas menunjukkan nilai terendah yaitu 0.441, artinya semua item variabel di atas 0,30 dan memenuhi syarat untuk valid. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya terhadap 8 item pertanyaan, nilai *croanbach's alpha* adalah 0.743 dan semua item pertanyaan dapat dipertahankan. Variabel tersebut *reliabel* dengan keputusan baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0.60.

6. Persediaan Bahan Baku

Dari tabel V.3 diatas dapat dilihat bahwa hasil uji validitas Y.1 sebesar 0.574, Y.2 sebesar 0.610, Y.3 sebesar 0,663, Y.4 sebesar 0,680, Y.5 sebesar 0,557, Y.6 sebesar 0,567, Y.7 sebesar 0,499, Y.8 sebesar 0,708. Hasil uji validitas menunjukkan nilai terendah yaitu 0.499, artinya semua item variabel di atas 0,30 dan memenuhi syarat untuk valid. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya terhadap 8 item pertanyaan, nilai *croanbach's alpha* adalah 0.757 dan semua item pertanyaan dapat dipertahankan. Variabel tersebut *reliabel* dengan keputusan baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0.60.

C. Analisis Data Penelitian

1. Analisis Uji Normalitas

Deteksi normalitas dilihat dengan menggunakan grafik normal *P-P Plot of Regression Standarized Residual*. Pada gambar terlihat titik-titik menyebar di sekitar

Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual

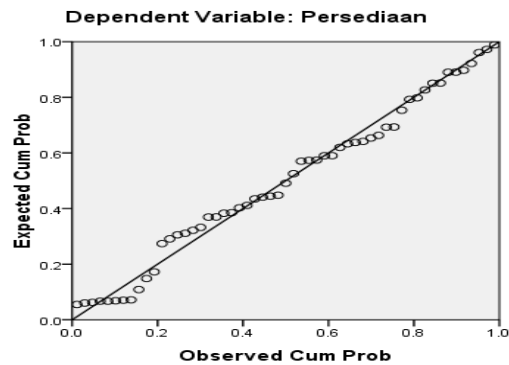


garis diagonal, serta penyebarannya mengikuti arah garis diagonal (Santoso, 2001: 214).

Maka model regresi memenuhi asumsi normalitas seperti terlihat pada gambar ini.

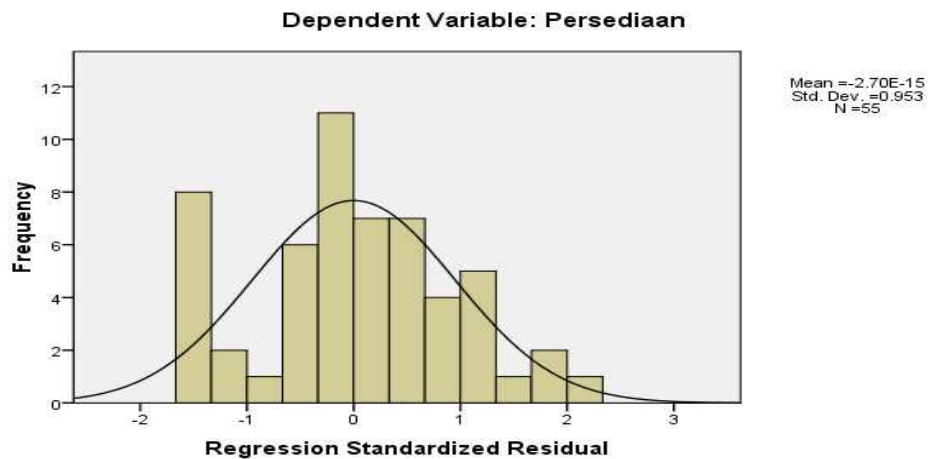
Gambar V.1

Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual



Gambar V.2

Histogram



Uji Normalitas adalah langkah awal yang harus dilakukan untuk setiap analisis Multivariate khususnya jika tujuannya adalah inferensi. Jika terdapat Normalitas, maka residual akan terdistribusi secara normal.

Pada penelitian ini untuk menguji normalitas data menggunakan uji *Kolmogorov-Smirnov*, Kriteria yang digunakan adalah jika masing-masing variabel menghasilkan nilai K-S-Z dengan $P > 0,05$, maka dapat disimpulkan bahwa masing-masing data pada variabel yang diteliti terdistribusi secara normal (Ghozali, 2005:30) . Hasil uji Normalitas disajikan sebagai berikut terlihat pada tabel V.4 dibawah.

Tabel V.4 Rekapitulasi hasil Uji Normalitas Variabel penelitian

Variabel	Nilai K-S-Z	Sig. (2-Tailed)	Kriteria	Kesimpulan
Sumber Bahan Baku	0,771	0,591	0,05	Normal
Transportasi	0,621	0,835	0,05	Normal
Penggudangan	1,048	0,222	0,05	Normal
Cuaca	0,702	0,708	0,05	Normal
Harga	0,704	0,705	0,05	Normal
Persediaan	0,744	0,637	0,05	Normal

Sumber : Lampiran 5 One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

Tabel IV.5 menunjukkan nilai K-S-Z untuk sumber bahan baku, adalah sebesar 0,771 dengan signifikansi sebesar 0,591. Nilai K-S-Z untuk variabel transportasi, adalah sebesar 0,621 dengan signifikansi sebesar 0,835. Nilai K-S-Z untuk variabel penggudangan adalah sebesar 1,048 dengan signifikansi sebesar 0,222. Nilai K-S-Z untuk variabel cuaca dan iklim, adalah sebesar 0,702 dengan signifikansi sebesar 0,708. Nilai K-S-Z untuk variabel harga adalah sebesar 0,704 dengan signifikansi sebesar 0,705.

Apabila nilai signifikasi masing-masing variabel dibandingkan dengan $\alpha = 0,05$, maka nilai signifikansi K-S-Z tersebut diatas $\alpha = 0,05$, oleh karena itu dapat diambil kesimpulan bahwa variabel sumber bahan baku, variabel transportasi, variabel

penggudangan variabel cuaca dan iklim serta variabel harga bahan baku secara statistik telah terdistribusi secara normal dan layak digunakan sebagai data penelitian.

2. Analisis Uji Asumsi Klasik

a) Uji Multikolinearitas

Untuk mengetahui ada tidak adanya pengaruh multikolinearitas dilihat dari nilai *varian inflation factor* (VIF). Melalui aplikasi SPSS, asumsi multikolinearitas terpenuhi jika nilai VIF pada output SPSS dibawah 10. Karena $VIF = 1/ \text{tolerance}$, maka asumsi bebas multikolinearitas juga dapat ditentukan jika tolerance diatas 0,10 (Ghozali, 2005 : 92).

Tabel V.5 hasil uji multikolinearitas

Variabel	Tolerance	VIF	Keterangan
Sumber Bahan Baku	0,156	6,410	Bebas
Transportasi	0,149	6,697	Bebas
Gudang	0,225	4,440	Bebas
Cuaca dan Iklim	0,121	9,859	Bebas
Harga	0,228	4,381	Bebas

Sumber : Lampiran 5 Tolerance & VIF Multikolinearitas

Pada tabel V.5 menunjukkan variabel sumber bahan baku mempunyai nilai Tolerance sebesar 0,156 sedangkan nilai VIF 6,410, variabel transportasi mempunyai nilai Tolerance sebesar 0,149 sedangkan nilai VIF 6,697, variabel penggudangan mempunyai nilai Tolerance sebesar 0,225 sedangkan nilai VIF 4,440, variabel cuaca dan iklim mempunyai nilai Tolerance sebesar 0,101 sedangkan nilai VIF 9,859, variabel harga bahan baku mempunyai nilai Tolerance sebesar 0,228 sedangkan nilai VIF 4,381. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa seluruh variabel independent bebas dari

pengaruh multikolinearitas karena nilai VIF lebih kecil dari 10 dan nilai tolerance lebih besar dari 0,10.

b) Uji Autokorelasi

Untuk mendeteksi Autokorelasi dapat dilakukan dengan melihat angka Durbin Watson. Secara umum bisa diambil patokan :

1. Angka D-W di bawah -2 berarti ada Autokorelasi positif
2. Angka D-W di antara -2 sampai +2, berarti tidak ada autokorelasi
3. Angka D-W di atas +2 berarti ada Autokorelasi negative

Tabel V.6 Hasil Uji Autokorelasi

Variabel	Durbin-Watson
Sumber bahan baku	1,618
Transportasi	1,618
Penggudangan	1,618
Cuaca dan Iklim	1,618
Harga bahan baku	1,618

Sumber : Lampiran 6 Durbin-Watson Autokorelasi

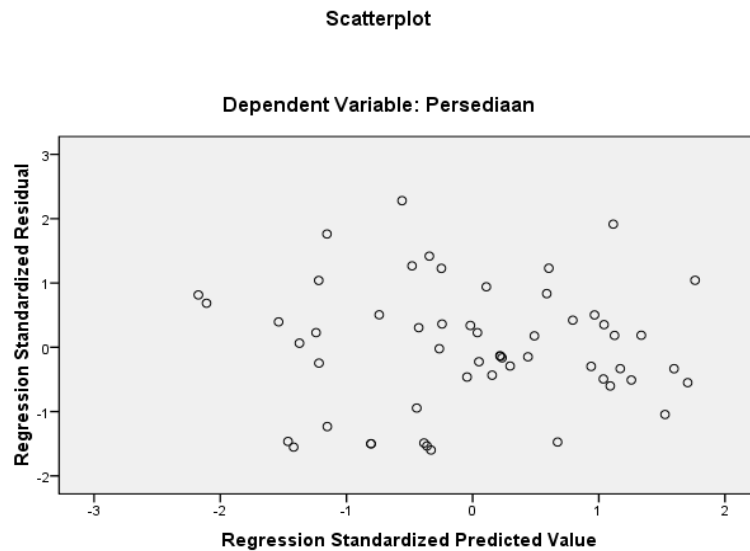
Pada tabel V.6 terlihat bahwa semua variabel mempunyai nilai Durbin Watson dibawah 2 yaitu sebesar 1,618 yang berarti tidak ada autokorelasi. Dan dapat disimpulkan bahwa regresi ini baik karena bebas dari autokorelasi

c) Uji Heterokedastisitas

Untuk mendeteksi heteroskedastisitas dapat melihat grafik scatterplot. Deteksinya dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik dimana sumbu X adalah Y

menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y (Santoso, 2001: 210). Seperti terlihat pada gambar dibawah ini :

Gambar V.3



Sumber : Lampiran 6 Diagram Scatterplot

Pada Gambar 5.2 tidak terlihat pola yang jelas karena titik-titik menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, sehingga dapat dikatakan bahwa pada model regresi ini tidak terjadi gejala heterokedastisitas.

D. Analisa Hasil Penelitian

Penelitian ini menggunakan regresi linear, dilakukan dengan menggunakan metode enter, dimana semua variabel dimasukkan untuk mencari pengaruh antara variabel independent dan variabel dependent dengan meregresikan persediaan bahan baku sebagai variabel dependent terhadap sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan harga sebagai variabel independent. Hasil hipotesis seperti yang tercantum dalam tabel V.7 di bawah.

Tabel V.7 Hasil Regresi

Coefficients ^a							
Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1 (Constant)	1.689	3.160		.535	.595		
Sumber	.918	.172	.827	5.325	.000	.156	6.410
Transportasi	-.534	.201	-.422	-2.660	.011	.149	6.697
Penggudangan	.434	.172	.326	2.522	.015	.225	4.440
Cuaca	.881	.252	.673	3.497	.001	.101	9.859
Harga	-.791	.151	-.671	-5.225	.000	.228	4.381

a. Dependent Variable: Persediaan

Persamaan regresi dari hasil perhitungan statistik didapat sebagai berikut:

$$Y (\text{Persediaan bahan baku}) : 1,689 + 0,918X_1 - 0,534X_2 + 0,434X_3 + 0,881X_4 - 0,791X_5 + e$$

Persamaan diatas dapat diartikan sebagai berikut :

1. Konstanta sebesar 1,689 menyatakan, bahwa jika variabel independent tetap maka variabel dependent adalah sebesar 1,689.
2. Harga koefisien $b_1 = 0,918$, berarti bahwa apabila nilai sumber bahan baku mengalami kenaikan 1 poin sedangkan variabel independent lainnya dianggap tetap, maka variabel dependent (Y) akan mengalami kenaikan sebesar 0,918.
3. Harga koefisien $b_2 = -0,534$, berarti bahwa apabila nilai transportasi mengalami kenaikan 1 poin sedangkan variabel independent lainnya dianggap tetap, maka variabel dependent (Y) akan mengalami penurunan sebesar 0,534.

4. Harga koefisien $b_3 = 0,434$, berarti bahwa apabila nilai cuaca mengalami kenaikan 1 poin sedangkan variabel independent lainnya dianggap tetap, maka variabel dependent (Y) akan mengalami kenaikan sebesar 0,434.
5. Harga koefisien $b_4 = 0,881$, berarti bahwa apabila nilai harga mengalami kenaikan 1 poin sedangkan variabel independent lainnya dianggap tetap, maka variabel dependent (Y) akan mengalami kenaikan sebesar 0,881.
6. Harga koefisien $b_5 = -0,791$, berarti bahwa apabila nilai harga mengalami kenaikan 1 poin sedangkan variabel independent lainnya dianggap tetap, maka variabel dependent (Y) akan mengalami penurunan sebesar 0,791.

E. Pengujian Hipotesis

Pengujian hipotesis penelitian dilakukan dengan dua uji statistik yaitu uji t dan uji F. setelah melewati beberapa pengujian, maka data dapat diolah lebih lanjut untuk dilakukan uji hipotesis, tahap-tahap yang akan dilakukan dalam uji ini adalah:

1. Hasil Uji Parsial (Uji t)

Uji t digunakan mengetahui pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat secara individual atau parsial serta untuk mengetahui variabel bebas yang mempunyai pengaruh dominan terhadap variabel terikat dengan mengukur derajat hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat dengan menganggap variabel bebas lainnya bersifat konstan.

Tabel V.8 Hasil Pengujian Hipotesis Secara Parsial (Uji t)

Pengujian Hipotesis	B	t_{hitung}	Sig.	t_{tabel}	keterangan	Keputusan
H1	0,918	5,325	0,000	1,673	Signifikan	Diterima
H2	-0,534	-2,660	0,011	1,673	Tidak Signifikan	Ditolak
H3	0,434	2,522	0,015	1,673	Signifikan	Diterima
H4	0,881	3,497	0,001	1,673	Signifikan	Diterima
H5	-0,791	-5,225	0,000	1,673	Tidak Signifikan	Ditolak

Sumber: *Pengolahan hasil penelitian*

a). H_1 : Sumber Bahan Baku

Hasil pengujian menunjukkan bahwa koefisien sumber bahan baku sebesar 0,918 yang berarti ada hubungan positif antara sumber bahan baku dengan persediaan bahan baku. Untuk uji t diperoleh hasil sebagai berikut:

t_{hitung} sebesar 5,325

t_{tabel} sebesar 1,673

$t_{hitung} > t_{tabel}$, maka H_1 diterima

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa sumber bahan baku secara signifikan berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku.

b). H_2 : Transportasi

Hasil pengujian menunjukkan bahwa koefisien transportasi sebesar -0,534 yang berarti tidak ada hubungan positif antara transportasi dengan persediaan bahan baku.

Untuk uji t diperoleh hasil sebagai berikut:

t_{hitung} sebesar -2,660

t_{tabel} sebesar 1,673

$t_{hitung} < t_{tabel}$, maka H_2 ditolak

Hasil ini menunjukkan bahwa transportasi secara signifikan tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku. Hal ini disebabkan karena karyawan PT. P&P Bangkinang kurang memahami peranan transportasi terhadap persediaan bahan baku.

c). H_3 : Penggudangan

Hasil pengujian menunjukkan bahwa koefisien penggudangan sebesar 0,434 yang berarti ada hubungan positif antara penggudangan dengan persediaan bahan baku. Untuk uji t diperoleh hasil sebagai berikut:

t_{hitung} sebesar 2,522

t_{tabel} sebesar 1,673

$t_{hitung} > t_{tabel}$, maka H_3 diterima

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa penggudangan secara signifikan berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku.

d). H_4 : Cuaca dan Iklim

Hasil pengujian menunjukkan bahwa koefisien cuaca dan iklim sebesar 0,881 yang berarti ada hubungan positif antara cuaca dengan persediaan bahan baku. Untuk uji t diperoleh hasil sebagai berikut:

t_{hitung} sebesar 3,497

t_{tabel} sebesar 1,673

$t_{hitung} > t_{tabel}$, maka H_4 diterima

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa cuaca dan iklim secara signifikan berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku.

e). H_5 : Harga Bahan Baku

Hasil pengujian menunjukkan bahwa koefisien harga bahan baku sebesar -0,791 yang berarti tidak ada hubungan positif antara harga bahan baku dengan persediaan bahan baku. Untuk uji t diperoleh hasil sebagai berikut:

t_{hitung} sebesar -5,225

t_{tabel} sebesar 1,673

$t_{hitung} < t_{tabel}$, maka H_5 ditolak

Hasil ini menunjukkan bahwa harga bahan baku secara signifikan tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku. Hal ini disebabkan karena karyawan PT. P&P Bangkinang kurang memahami harga bahan baku.

2. Hasil Uji Simultan (Uji F)

Uji F pada dasarnya menunjukkan apakah semua variabel independent atau bebas mempunyai pengaruh secara bersama-sama (simultan) terhadap dependent atau terikat. Untuk membuktikan hal tersebut, maka dilakukan uji F.

Tabel V.9 Hasil Uji Simultan (Uji F)

ANOVA ^b						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	1188.843	5	237.769	43.391	0.000 ^a
	Residual	268.502	49	5.480		
	Total	1457.345	54			

a. Predictors: (Constant), Harga, Transportasi, Penggudangan, Sumber, Cuaca

b. Dependent Variable: Persediaan

Hasil uji statistik ini akan berpengaruh jika $F_{hitung} > F_{tabel}$. Dari hasil perhitungan yang dapat dilihat pada tabel anova diperoleh F_{hitung} sebesar 43,391 dengan nilai signifikansi probabilitas sebesar 0,000 berada dibawah 0,05. Maka model regresi menunjukkan bahwa sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku secara bersamaan berpengaruh terhadap persediaan bahan baku (Ahyari, 1999:4).

4. Koefisien Determinasi

Tabel V.10

Model Summary ^b					
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.903 ^a	.816	.797	2.341	1.618

a. Predictors: (Constant), Harga, Transportasi, Penggudangan, Sumber, Cuaca

b. Dependent Variable: Persediaan

Nilai R (koefisien korelasi) kelima variabel bebas tersebut (sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku) secara bersamaan memiliki pengaruh terhadap persediaan bahan baku. Pengaruh ini dapat diketahui

dari hasil koefisien determinasi (R^2) yang memiliki nilai 0,816 yang artinya 81,6% dari persediaan bahan baku dipengaruhi oleh variabel sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku. Sedangkan sisanya sebesar 18,4% dipengaruhi oleh variabel bebas lainnya yang tidak diamati dalam penelitian ini (Santoso, 2001:366).

F. Pembahasan

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku, berpengaruh baik secara simultan maupun secara parsial terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang, dengan periode pengamatan dimulai pada tahun 2004-2008 dengan pengambilan sampel 55 orang karyawan. Setelah melakukan analisis terhadap faktor Sumber bahan baku menunjukkan bahwa hipotesis pertama diperoleh angka t hitung Sebesar 5,325 dan t tabel sebesar 1,673. Hal ini menunjukkan bahwa t hitung $>$ t tabel, Maka H_1 diterima, artinya faktor sumber bahan baku berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang. Untuk memperlancar proses produksi perusahaan diperlukan sumber bahan baku yang memadai, umpamanya letak sumber bahan baku harus dekat dengan perusahaan, untuk menjamin agar proses produksi dapat berjalan dengan baik maka diperlukan adanya sumber bahan baku yang memadai, karena dengan demikian perusahaan akan dapat memenuhi kebutuhan bahan baku untuk produksi sehingga nantinya mencapai target produksi.

Pada dasarnya tujuan dari sumber bahan baku adalah untuk mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan yang mana dalam pelaksanaan dilakukan secara berturut-turut dan menerus dalam menghasilkan barang. Dengan demikian

dapatlah dilakukan bahwa untuk memenuhi persediaan bahan baku, maka diperlukan sumber bahan baku yang memadai.

Setelah melakukan analisis terhadap hipotesis kedua, maka diperoleh angka t hitung sebesar -2,660 dan t tabel sebesar 1,673. Hal ini menunjukkan bahwa t hitung $< t$ tabel, maka H_2 ditolak. Artinya faktor transportasi tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang. Untuk mengangkut bahan baku dibutuhkan alat transportasi. Transportasi/pengangkutan adalah pemindahan barang dari tempat asal ke tempat tujuan, dari mana kegiatan angkutan dimulai dan kemana angkutan diakhiri. Pengangkutan salah satu pengembangan yang sangat penting dalam peranannya untuk menghubungkan sumber bahan baku, daerah produksi, pemasaran, dan daerah pemukiman sebagai tempat konsumen. Pada PT. P&P Bangkinang ini transportasi yang disediakan kurang memadai, mungkin disebabkan oleh faktor-faktor antara lain: Kendaraan yang sudah tua, kurangnya kedisiplinan supir untuk mengangkut bahan baku dan manajemen yang kurang baik

Setelah melakukan analisis terhadap hipotesis ke tiga, maka diperoleh angka t hitung sebesar 2,522 dan t tabel sebesar 1,673. Hal ini menunjukkan bahwa t hitung $> t$ tabel, maka H_3 diterima. Artinya faktor penggudangan/penyimpanan bahan baku berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang. Faktor yang mempengaruhinya sangat besar terhadap penanganan barang adalah letak dan desain gudang di mana barang tersebut disimpan. Kegiatan penggudangan dalam hal ini pada umumnya adalah kegiatan penyimpanan persediaan bahan baku. Tujuan penggudangan adalah melayani permintaan bahan baku dan mengurangi lama waktu dalam perjalanan ke tempat penyimpanan dan mencari bahan baku yang dikehendaki.

Pada PT. P&P Bangkinang penggudangan yang disediakan sudah cukup baik untuk penyimpanan bahan bakunya.

Setelah melakukan analisis terhadap hipotesis ke empat, maka diperoleh angka t hitung sebesar 3,497 dan t tabel sebesar 1,673. Hal ini menunjukkan bahwa t hitung $> t$ tabel, maka H_4 diterima. Artinya faktor cuaca dan iklim berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang. Keadaan cuaca sangat mempengaruhi terhadap bahan baku produksi yang berasal dari pertanian, perkebunan, perikanan, dan kehutanan. Karena cuaca dapat mempengaruhi jumlah produksi bahan baku yang dihasilkan. Cuaca adalah keadaan suatu wilayah dalam suatu tempat dalam suatu periode tertentu. Berkenaan dengan itu bahwa faktor yang harus dipertimbangkan dalam kebijaksanaan persediaan bahan baku terhadap iklim adalah daya tahan bahan baku yang bersangkutan, keadaan iklim dalam suatu wilayah, waktu pemanenan yang baik. Pada tumbuhan karet iklim sangat menentukan dalam pemanenannya, jika tinggi curah hujan maka karet tidak dapat untuk dipanen. Pada PT. P&P Bangkinang cuaca dan iklim sangat mempengaruhi dalam proses pengumpulan persediaan bahan bakunya.

Setelah melakukan analisis terhadap hipotesis ke lima, maka diperoleh angka t hitung sebesar -5,225 sedangkan t tabel sebesar 1,673. Hal ini menunjukkan bahwa t hitung $< t$ tabel, maka H_5 ditolak. Artinya faktor harga bahan baku tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang. Dalam kebijaksanaan harga, manajemen harus menentukan harga dasar dari produksinya, kemudian menentukan kebijaksanaan menyangkut potongan harga, pembiayaan ongkos kirim, dan hal yang lainnya yang berhubungan dengan harga. Harga yaitu nilai yang disebut dalam rupiah dan sen atau medium moneter lainnya sebagai alat tukar. Setelah

diketahui jumlah persediaan bahan baku yang diperlukan, maka perlu direncanakan mengenai pembelian bahan baku tersebut. Pembelian yang dilakukan oleh perusahaan adalah mengadakan barang dan jasa dengan biaya yang lebih sesuai dengan tujuan yang diinginkan. Untuk mengadakan fungsi pembelian dengan baik diperlukan adanya informasi yang lancar dari bagian-bagian yang ada dalam perusahaan untuk diterima secara rutin. Perusahaan yang baik adalah perusahaan yang bisa menciptakan harga yang bersaing dalam proses penjualan barang produksinya maupun dalam membeli barang dari perusahaan lain. Tetapi di dalam Perusahaan PT. P&P Bangkinang faktor harga tidak terlalu menghalangi dalam proses pengumpulan persediaan bahan bakunya.

Setelah melakukan analisis atas hipotesis ke enam, maka diperoleh f hitung sebesar 43,391 sedangkan f tabel sebesar 4,016. Hal ini menunjukkan bahwa f hitung $>$ f tabel, maka H_6 diterima. Artinya sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku berpengaruh signifikan terhadap persediaan bahan baku karet pada PT. P&P Bangkinang. Hasil uji statistik menunjukkan bahwa besarnya faktor sumber bahan baku, transportasi, penggudangan, cuaca dan iklim, serta harga bahan baku secara bersama-sama hanya sebesar 81,6% sedangkan sisanya 18,4% (100% - 81,6%) dipengaruhi oleh faktor-faktor lainnya yang tidak diamati dalam penelitian ini.

Pada dasarnya tujuan dari persediaan bahan baku adalah untuk mempermudah atau untuk memperlancar jalannya operasi perusahaan yang didalam pelaksanaannya dilakukan secara berturut-turut dan terus-menerus dalam menghasilkan barang dan jasa. Apabila perusahaan tidak mempunyai persediaan bahan baku maka akan mengakibatkan perusahaan harus membeli bahan baku secara berulang-ulang akan mengakibatkan pembengkakan biaya. Persediaan bahan baku dalam perusahaan adalah merupakan hal

yang wajar untuk dikendalikan dengan baik. Setiap perusahaan yang menghasilkan produksi baik perusahaan kecil, menengah, maupun besar memerlukan persediaan bahan baku guna menunjang jalannya kegiatan proses produksi dalam perusahaan, baik dalam unit manajemen pengelolaannya.

Jadi dapat disimpulkan bahwa untuk menyelenggarakan kegiatan operasi perusahaan pada umumnya, tidaklah mungkin terlaksana apabila perusahaan yang bersangkutan tidak memiliki persediaan bahan baku yang cukup. Bila kita simpulkan lebih jauh lagi mengenai penyelenggaraan ini akan memberikan kemudahan bagi perusahaan untuk menentukan kebijaksanaan dalam kegiatan operasi keseluruhannya yang efektif.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Dari hasil penelitian dan pembahasan yang telah dikemukakan pada halaman sebelumnya maka dapat diambil sebuah kesimpulan sebagai berikut :

A. Kesimpulan

1. Pengaruh Masing-masing Variabel Bebas Terhadap Variabel Terikat Berdasarkan Uji t yang dilakukan adalah :

a). Sumber Bahan Baku (X_1)

Berdasarkan statistik t hitung sebesar $5,325 > t$ tabel sebesar 1,673 dengan koefisien 0,918 maka H_1 diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa sumber bahan baku secara signifikan berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku.

b). Transportasi (X_2)

Berdasarkan statistik t hitung sebesar $-2,660 < t$ tabel sebesar 1,673 dengan koefisien -0,534 maka H_2 ditolak. Hasil ini menunjukkan bahwa transportasi secara signifikan tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku. Hal ini disebabkan karena karyawan PT. P&P Bangkinang kurang memahami tentang transportasi.

c). Penggudangan (X_3)

Berdasarkan statistik t hitung sebesar $2,522 > t$ tabel sebesar 1,673 dengan koefisien 0,434 maka H_3 diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa penggudangan secara signifikan berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku

d). Cuaca dan Iklim (X_4)

Berdasarkan statistik t hitung sebesar $3,497 > t$ tabel sebesar $1,673$ dengan koefisien $0,881$ maka H_4 diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa cuaca dan iklim secara signifikan berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku.

e). Harga Bahan Baku (X_5)

Berdasarkan statistik t hitung sebesar $-5,225 < t$ tabel sebesar $1,673$ dengan koefisien $-0,791$ maka H_5 ditolak. Hasil ini menunjukkan bahwa harga bahan baku secara signifikan tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku. Hal ini disebabkan karena karyawan PT. P&P Bangkinang kurang memahami tentang harga bahan baku.

2. Nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar $0,816$ ($81,6\%$) artinya dugaan dari kelima variabel sebesar $81,6\%$ variabel independent mempengaruhi variabel dependent, Sebesar $18,4\%$ dipengaruhi faktor-faktor lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.
3. Dari kelima variabel bebas tersebut, variabel sumber bahan baku, variabel penggudangan, dan variabel cuaca memiliki pengaruh positif, sedangkan variabel transportasi dan variabel harga bahan baku tidak berpengaruh positif terhadap persediaan bahan baku pada PT. P&P Bangkinang.
4. Secara Simultan (Uji F), semua variabel bebas secara signifikan mempengaruhi variabel terikat.

B. Saran-Saran

Setelah melihat hasil dalam penelitian ini maka, penulis memberikan saran-saran sebagai berikut :

1. Untuk mendapatkan bahan baku perusahaan harus selalu selektif terhadap sumber bahan baku, terutama dari segi kualitas dan lama waktu pengiriman, baik dalam proses persediaan bahan baku dan produksi.
2. Sarana dan prasarana transportasi perlu ditingkatkan oleh pihak-pihak perusahaan, baik penambahan jumlah kendaraan maupun mengganti alat transportasi yang rusak mengingat fungsinya amat penting dalam proses pengangkutan bahan baku
3. Penggudangan sudah semestinya selalu diperhatikan oleh pimpinan PT. P&P Bangkinang, ini sangat penting terutama untuk penyimpanan karet yang belum diolah agar terpelihara dengan baik.
4. Perusahaan harus memperhatikan keadaan cuaca dan iklim agar tidak mengganggu persediaan yang diperlukan oleh perusahaan.
5. Sebaiknya perusahaan harus memberitahukan ketepatan harga yang telah ditentukan kepada masyarakat, agar masyarakat mengetahui tentang perkembangan harga pada saat itu.

DAFTAR PUSTAKA

Alqur'an, An-Nisa, 04 : 29.

_____, Al-Kahfi, 18 : 19.

Ahyari, Agus, 2004, *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi*, BPFE-UGM, Yogyakarta.

Alma, Buchari, 2002, *Pengantar Bisnis* Cetakan ke-8,; Alfabeta Bandung.

Assauri, Sofjan, 2004, *Manajemen Produksi Dan Operasi*, Edisi Revisi, FE Universitas Indonesia, Jakarta

Asri, Marwan, 2004, *Marketing*, Yogyakarta: Grafindo Persada.

A.Taff, Charles, 2004, *Manajemen Transportasi dan Distribusi Fasis*, Erlangga, Jakarta.

Ec, Harsono, 2003, *Manajemen Pabrik*, Edisi Revisi, Balai Aksara, Jakarta.

Edius, 2004, *Pengantar ekonomi Perusahaan*, Edisi Evisi, Renika Cipta, Jakarta.

Eko, Indrajit Richardus, 2003, *Manajemen Persediaan*, PT Grasindo, Jakarta.

Ghozali, I, 2005. *Aplikasi Analisis Multivariate Dengan Program SPSS*, Edisi Ketiga, Semarang, Badan Penerbit Universitas Diponegoro.

Guritno T, 2002, *Kamus Ekonomi Bisnis Perbankan*, Gajah Madah University Press, Cetakan III, Yogyakarta.

Handoko, T. Tani, 2004, *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, Edisi I, BPFE, Yogyakarta.

Huges, Chriss, 2005, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Penerbit Dahara Prizes, Semarang.

Indriantoro, Nur dan Bambang, 2006, *Metode Penelitian Bisnis Untuk Akuntansi Dan Manajemen*, Yogyakarta. BPFE UGM.

Komaruddin, 2005, *Ensiklopedia Manajemen*, PT Remaja Rosda Karya, Bandung.

Ma'arif dan Henri Tanjung, 2003, *Manajemen Operasi*, PT Grasindo, Anggota IKAPI, Jakarta.

Mulyadi, 2005, *Akuntansi Biaya*, Edisi Kelima, Penerbit YKPN, Yogyakarta

- Nasution, Nur, 2003, *Manajemen Transportasi*, Edisi Kedua, Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Niti Soemito S. Alex, 2004, *Marketing*,: Gramedia Pratama, Jakarta.
- Nursalim, 2005 *Pengantar Kemampuan Berbahasa Indonesia Berbasis Kompetensi*.
Edisi Revisi. : Infinite,. Pekanbaru.
- Reksohadiprojo, Sukanto, 2002, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Dosen FE UGM, Yogyakarta.
- Riyanto, Bambang; 2004, *Dasar-dasar Pembelanjaan Perusahaan*. BPFE, Yogyakarta.
- Syafri, Sofian, 2004, *Sistem Pengawasan Mutu*, Edisi kedua, Quantum Indonesia, Jakarta.
- Sartono, Agus, 2003, *Manajemen Keuangan*, BPFE, Edisi Keempat, Yogyakarta
- Saputro, Gunawan, dkk, 2004, *Anggaran Perusahaan*, Edisi Ketiga, BPFE UGM, Yogyakarta.
- Sekaran, Mudrajad, 2003, *Research Method For Business : A Skill-Building Approach 4 th Edition*, New york, John Wiley Sons Inc.
- Stanton. J. William, 2002, *Prinsip Manajemen, Diterjemahkan oleh Yohanes Lamarto*,: Erlangga, Jakarta.
- Sugiyono, 2003, *Metode Penelitian Bisnis*, Cetakan ke-5,: Alfabeta, Bandung.
- Swastha, Bagus, 2005, *Pengantar Bisnis Modern Liberty Yogyakarta*, FE UGM, Yogyakarta.
- Sinuraya, S, 2005, *Cost Accounting (Akuntansi Lanjutan)*, Edisi Revisi, CV Soehanda, Medan.
- Syamsi, Ibnu, 2005, *Dasar Kebijakan Keuangan Negara*, Jakarta: Bhineka Cipta.
- Umar, 2003, *Metode penelitian bisnis*, Yogyakarta.
- Usman, dkk, 2006. *Pengantar Statistika*, Edisi ke-2: Bumi Aksara, Jakarta.

KUESIONER

Kuesioner Nomor (.....)

Responden yang terhormat,

Melalui kuesioner, kami mohon kepada Bapak/Ibu/Sdr-I untuk memberikan jawaban sesuai dengan kenyataan yang terjadi dilapangan dimana Bapak/ibu Sdr-I bekerja. Adapun pertanyaan yang diajukan sehubungan dengan penulisan skripsi untuk suatu karya ilmiah dengan judul **“Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku Karet Pada PT. P&P Bangkinang”**. Atas kesediaan responden untuk mengisi kuisisioner ini dengan kejadian tempat kerja, kami ucapkan terima kasih.

Hormat Saya

Nur Islami

10673004990

Pertanyaan Umum

Nama Responden :
Alamat :
Tempat/tgl lahir :
Pendidikan Terakhir :
Bagian Pekerjaan :
Lama Bekerja :

Keterangan Jawaban :

SS : Sangat Setuju
S : Setuju
RR : Ragu-ragu
KS : Kurang Setuju
TS : Tidak Setuju

Berilah tanda (\checkmark) pada jawaban yang dianggap sesuai dengan pendapat anda sehubungan dengan “**Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku Karet pada PT. P&P Bangkinang**”.

A. Persediaan Bahan Baku Karet

Jawaban

NO	PERTANYAAN	SS	S	RR	KS	TS
1	Pembelian persediaan bahan baku Karet yang digunakan dalam proses produksi sudah tepat.					
2	Mutu Persediaan bahan baku karet yang ada selama ini sudah baik.					
3	Prosedur pembelian bahan baku karet yang dilakukan oleh perusahaan sudah baik					
4	Jumlah persediaan bahan baku karet yang direncanakan tidak sesuai dengan yang diharapkan.					
5	Persediaan bahan baku karet yang ada didalam perusahaan harus diolah secepat mungkin.					
6	Persediaan bahan baku karet yang tersedia perlu pengawasan yang baik oleh pihak perusahaan.					
7.	PT. P&P Bangkinang telah melakukan pembelian pada pihak ketiga secara rutin.					
8	Persediaan bahan baku yang tersedia di PT. P&P Bangkinang akan mempengaruhi hasil produksi.					

B. Sumber Bahan Baku Karet

NO	PERTANYAAN	SS	S	RR	KS	TS
1	Luas areal perkebunan sangat mempengaruhi jumlah persediaan Karet					

2	karet yang berasal dari masyarakat mutunya sudah baik.					
3.	Umur perkebunan karet sangat mempengaruhi mutu karet.					
4.	Semakin tua umur perkebunan mutu karet semakin rendah.					
5.	Lokasi sumber bahan baku sudah dekat dengan perusahaan.					
6.	Para petani pemanen yang ada pada tempat sumber bahan baku atau perkebunannya sendiri perlu diawasi dalam bekerja.					
7	Pada lokasi sumber bahan baku harus ada pemupukan, perawatan dan pemanen yang baik.					
8	Pemupukan, perawatan dan pemanenan yang baik akan mengurangi kualitas bahan baku karet itu sendiri.					

C. Transportasi

NO	PERTANYAAN	SS	S	RR	KS	TS
1	Alat pengangkutan bahan baku karet ke pabrik sudah baik					
2	Transportasi mempengaruhi cepat atau lambatnya pengiriman karet ke pabrik.					
3.	Pengangkutan karet selama ini sudah lancar belum menemui kendala yang berarti					
4.	Lama pengangkutan karet tergantung pada kondisi jalan yang ditempuh.					

5	Perjalanan yang lama pengangkutan karet ke pabrik akan mempengaruhi mutunya					
6	Apabila alat pengangkutan karet mengalami kerusakan dalam perjalanan, maka karet harus dipindahkan ke pengangkutan lain agar karet cepat sampai ke pabrik					
7	Pengangkutan karet ke Pabrik harus selalu tepat waktu.					
8	Apabila alat pengangkutan karet mengalami kerusakan, kualitas karet tidak akan berubah					

D. Penyimpanan / Penggudangan

NO	PERTANYAAN	SS	S	RR	KS	TS
1	Fasilitas penyimpanan bahan baku karet selama ini pada PT. P&P Bangkinang sudah baik					
2	Tempat penyimpanan karet harus digabungkan dengan barang lainnya yang tidak ada hubungannya dengan karet.					
3	Penyimpanan karet harus ada pengawasan yang ketat dari pihak pihak tertentu.					
4	Keamanan dalam penyimpanan karet selama ini sudah aman tidak perlu pengawasan lagi.					
5	Kapasitas penyimpanan karet yang belum diolah pada pabrik sudah baik					
6	Seharusnya perusahaan melakukan perawatan dan perbaikan tempat penyimpanan karet yang belum diolah.					
7	karet yang sudah sampai ke pabrik harus disimpan dalam waktu waktu yang lama.					

8	Perusahaan seharusnya jangan melakukan penyimpanan karet terlalu lama.					
---	--	--	--	--	--	--

E. Cuaca dan Iklim

NO	PERTANYAAN	SS	S	RR	KS	TS
1	Akibat sering terjadi perubahan cuaca dan iklim seperti hujan perusahaan sulit mendapatkan bahan baku.					
2	Cuaca juga berpengaruh besar dalam persediaan bahan baku.					
3	Cuaca yang baik dapat memudahkan perusahaan untuk mendapatkan bahan baku.					
4	Perusahaan juga melakukan peramalan cuaca dalam melakukan pemupukan perkebunan.					
5	Cuaca juga dapat menyebabkan turunnya kualitas bahan baku.					
6	Kendala cuaca juga mempengaruhi jarak tempuh atau lamanya waktu karet sampai ke perusahaan.					
7	Perusahaan sudah benar dan serius dalam mengantisipasi kelangkaan bahan baku disaat perubahan cuaca.					
8	PT. P&P Bangkinang selama ini sudah mengambil langkah yang tepat mengantisipasi perubahan cuaca sampai karet ke perusahaan.					

F. Harga Bahan Baku Karet

NO	PERTANYAAN	SS	S	RR	KS	TS
1	Harga bahan baku karet harus mengacu kepada ketetapan pemerintah					
2	Kualitas bahan baku karet yang baik harganya lebih mahal					
3	Harga Pembelian karet di PT. P&P Bangkinang lebih murah dibandingkan dengan perusahaan lain.					
4	Harga karet yang ditawarkan selama ini sesuai dengan mutu produk					
5	Harga karet yang ditawarkan perusahaan harus bersaing dipasar.					
6.	Perusahaan harus memberikan informasi ketika terjadi kenaikan harga					
7	Ketika harga naik, pembelian karet ada potongan harga.					
8	Mutu bahan baku karet yang kurang bagus, harganya tetap tinggi.					

Responden

(_____)

4	5	4	3	2	2	2	2	24	2	3	2	5	4	4	4	4	28	2	5	4	4	4	5	5	4	33	5	5	4	5	4	3
2	5	4	4	4	2	4	4	29	4	4	4	5	5	4	4	4	34	4	5	5	4	4	5	5	5	37	5	5	5	5	4	4
3	4	3	2	4	5	4	4	29	4	5	3	4	4	5	3	3	31	3	4	4	5	3	5	5	4	33	5	5	4	4	3	2
2	4	3	4	4	3	4	4	28	4	3	4	4	4	3	4	3	29	4	4	4	3	4	4	3	2	28	4	3	2	2	3	4
3	4	2	2	2	2	2	4	21	4	4	4	4	4	4	5	2	31	4	4	4	4	5	4	4	2	31	4	4	2	4	2	2
4	4	3	3	3	2	3	3	25	3	4	4	4	5	5	5	3	33	4	4	5	5	5	2	4	2	31	2	4	2	3	3	3
3	4	3	2	2	2	4	4	24	4	2	3	4	4	4	4	3	28	3	4	4	4	4	4	3	2	28	4	3	2	4	3	2
5	4	4	4	1	5	4	5	32	5	3	4	4	2	3	3	4	28	4	4	2	3	3	4	3	5	28	4	3	5	5	4	4
4	3	3	4	5	2	3	3	27	3	2	2	3	3	4	3	3	23	2	3	3	4	3	4	3	2	24	4	3	2	3	3	4
4	4	3	5	4	4	4	4	32	4	3	4	4	2	4	3	3	27	4	4	2	4	3	1	3	4	25	1	3	4	4	3	5
4	3	2	4	4	2	2	2	23	2	2	4	4	3	4	3	2	24	4	4	3	4	3	4	3	2	27	4	3	2	2	2	4
2	3	3	4	2	2	4	2	22	2	3	4	5	4	4	5	3	30	4	5	4	4	5	5	3	2	32	5	3	2	2	3	4
1	3	2	2	3	3	4	4	22	4	3	3	5	5	5	5	2	32	3	5	5	5	5	3	3	3	32	3	3	3	4	2	2
2	3	3	4	1	4	4	3	24	3	2	3	4	2	4	3	3	24	3	4	2	4	3	3	3	4	26	3	3	4	3	3	4
5	3	4	4	2	4	4	2	28	2	2	2	4	2	4	3	4	23	2	4	2	4	3	3	3	4	25	3	3	4	2	4	4
3	3	4	4	3	4	4	3	28	3	3	4	4	3	4	3	4	28	4	4	3	4	3	4	3	4	29	4	3	4	3	4	4
1	3	2	2	3	5	3	2	21	2	4	5	4	2	3	5	2	27	5	4	2	3	5	4	2	5	30	4	2	5	2	2	2
3	3	3	4	4	2	2	2	23	2	2	4	4	4	4	4	3	27	4	4	4	4	4	4	3	2	29	4	3	2	2	3	4
4	3	2	3	4	5	2	3	26	3	4	4	5	5	5	5	2	33	4	5	5	5	5	4	4	5	37	4	4	5	3	2	3
5	3	5	4	2	4	4	2	29	2	4	5	5	3	4	3	5	31	5	5	3	4	3	2	4	4	30	2	4	4	2	5	4
4	3	3	5	5	3	2	5	30	5	2	5	5	3	4	4	3	31	5	5	3	4	4	5	5	3	34	5	5	3	5	3	5
2	3	2	4	5	4	4	4	28	4	4	5	5	3	4	4	2	31	5	5	3	4	4	2	3	4	30	2	3	4	4	2	4
2	3	3	4	2	2	4	4	24	4	2	4	4	3	4	4	3	28	4	4	3	4	4	4	3	2	28	4	3	2	4	3	4
5	3	5	5	3	3	5	5	34	5	4	5	5	4	4	4	5	36	5	5	4	4	4	5	4	3	34	5	4	3	5	5	5
5	3	4	5	5	2	4	3	31	3	3	5	5	4	5	3	4	32	5	5	4	5	3	5	4	2	33	5	4	2	3	4	5
5	3	5	5	5	5	3	3	34	3	5	4	5	4	4	5	5	35	4	5	4	4	5	5	5	5	37	5	5	5	3	5	5
5	4	4	5	3	4	5	5	35	5	3	5	5	5	5	3	4	35	5	5	5	5	3	4	5	4	36	4	5	4	5	4	5
5	4	4	4	5	5	1	5	33	5	5	5	5	5	5	3	4	37	5	5	5	5	3	5	5	5	38	5	5	5	5	4	4
5	4	3	5	5	1	5	5	33	5	5	5	5	5	5	5	3	38	5	5	5	5	5	5	3	1	34	5	3	1	5	3	5
3	4	3	2	2	3	3	3	23	3	2	3	4	4	4	3	3	26	3	4	4	4	3	5	4	5	32	5	4	5	5	3	2
5	5	3	5	5	3	3	4	33	4	5	5	5	5	5	5	3	37	5	5	5	5	5	5	5	5	40	5	5	5	4	3	5
4	4	5	3	5	4	4	3	32	3	3	3	4	4	4	4	5	30	3	4	4	4	4	3	4	5	31	3	4	5	5	5	3
5	5	4	5	3	5	4	5	36	5	5	5	5	5	5	5	4	39	5	5	5	5	5	5	5	5	40	5	5	5	5	4	5
4	5	4	3	5	5	4	4	34	4	3	5	5	5	5	5	4	36	5	5	5	5	5	4	3	3	35	4	3	3	4	4	3
5	5	4	4	5	5	3	4	35	4	3	5	5	5	5	5	4	36	5	5	5	5	5	3	4	4	36	3	4	4	4	4	4
5	5	5	4	4	1	2	5	31	5	1	5	5	3	4	3	5	31	5	5	3	4	3	4	3	4	31	4	3	4	3	5	4
4	4	3	5	4	5	5	5	35	5	5	4	4	5	5	5	3	36	4	4	5	5	5	3	3	4	33	3	3	4	3	3	5
5	5	5	5	3	4	5	4	36	4	4	5	5	5	5	5	5	38	5	5	5	5	5	3	3	3	34	3	3	3	3	5	5
5	2	2	2	2	2	4	2	21	2	2	2	2	4	4	4	2	22	2	2	4	4	4	5	5	3	29	5	5	3	4	2	2
3	3	3	2	2	2	2	2	19	2	4	3	3	5	4	4	3	28	3	3	5	4	4	3	3	4	29	3	3	4	3	3	2
4	4	5	5	4	4	5	5	36	5	5	4	4	5	3	3	5	34	4	4	5	3	3	5	5	5	34	5	5	5	5	5	5
5	5	4	4	4	5	3	5	35	5	5	5	5	5	5	5	4	39	5	5	5	5	5	5	5	5	40	5	5	5	4	4	4
4	5	3	5	4	5	4	4	34	4	5	3	5	5	5	5	3	35	3	5	5	5	5	5	5	5	38	5	5	5	4	3	5
5	5	5	5	5	5	5	5	40	5	5	5	5	5	5	4	5	39	5	5	5	5	4	3	3	1	31	3	3	1	5	5	5
5	5	4	5	5	5	5	5	39	5	4	5	5	4	4	4	4	35	5	5	4	4	4	5	5	5	37	5	5	5	4	4	5
3	4	4	4	4	3	4	4	30	4	4	4	4	4	4	4	4	32	4	4	4	4	4	2	3	2	27	2	3	2	2	4	4
3	4	4	4	3	4	4	4	30	4	3	3	4	3	4	3	4	28	3	4	3	4	3	4	3	4	28	4	3	4	2	4	4
4	4	4	3	3	4	5	3	30	3	4	5	4	3	4	3	4	30	5	4	3	4	3	4	3	4	30	4	3	4	4	4	3
4	4	4	4	2	4	5	3	30	3	2	3	4	4	4	4	4	28	3	4	4	4	4	5	4	4	32	5	4	4	5	4	4
4	5	2	3	4	5	4	4	31	4	4	5	5	5	5	5	2	35	5	5	5	5	5	3	5	5	38	3	5	5	4	2	3

2 3 2 4 2 2 2 2 19 2 2 3 3 3 4 3 2 22 3 3 3 4 3 5 3 2 26 5 3 2 2 2 4
4 4 4 4 3 4 4 2 29 2 4 3 4 4 3 5 4 29 3 4 4 3 5 5 5 3 32 5 5 3 3 4 4
4 4 4 4 2 4 4 4 30 4 3 4 4 3 4 3 4 29 4 4 3 4 3 2 4 5 29 2 4 5 4 4 4
1 5 5 4 5 4 5 5 34 5 5 5 5 5 4 4 5 38 5 5 5 4 4 4 3 3 33 4 3 3 4 5 4
2 3 4 5 3 5 4 4 30 4 2 2 3 3 4 5 4 27 2 3 3 4 5 5 4 2 28 5 4 2 2 4 5

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean
Sumber	55	22.00	39.00	31.1455
Transportasi	55	24.00	40.00	31.8545
Penggudangan	55	21.00	38.00	30.7636
Cuaca	55	21.00	39.00	31.7818
Harga	55	24.00	40.00	32.0364
Persediaan	55	19.00	40.00	29.2909
Valid N (listwise)	55			

Correlations

		Y.1	Y.2	Y.3	Y.4	Y.5	Y.6	Y.7
Y.1	Pearson Correlation	1	.268 ⁺	.416 ^{**}	.391 ^{**}	.215	.164	
	Sig. (2-tailed)		.048	.002	.003	.116	.230	
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.2	Pearson Correlation	.268 ⁺	1	.379 ^{**}	.179	.307 ⁺	.274 ⁺	
	Sig. (2-tailed)	.048		.004	.192	.023	.043	
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.3	Pearson Correlation	.416 ^{**}	.379 ^{**}	1	.457 ^{**}	.156	.248	
	Sig. (2-tailed)	.002	.004		.000	.255	.068	
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.4	Pearson Correlation	.391 ^{**}	.179	.457 ^{**}	1	.368 ^{**}	.188	
	Sig. (2-tailed)	.003	.192	.000		.006	.169	
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.5	Pearson Correlation	.215	.307 ⁺	.156	.368 ^{**}	1	.186	
	Sig. (2-tailed)	.116	.023	.255	.006		.174	
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.6	Pearson Correlation	.164	.274 ⁺	.248	.188	.186	1	

	Sig. (2-tailed)	.230	.043	.068	.169	.174		
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.7	Pearson Correlation	.040	.181	.363**	.316*	-.012	.281*	
	Sig. (2-tailed)	.771	.186	.007	.019	.931	.038	
	N	55	55	55	55	55	55	
Y.8	Pearson Correlation	.217	.526**	.305*	.423**	.392**	.292*	
	Sig. (2-tailed)	.111	.000	.023	.001	.003	.030	
	N	55	55	55	55	55	55	
Persediaan	Pearson Correlation	.574**	.610**	.663**	.680**	.557**	.567**	
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.000	.000	
	N	55	55	55	55	55	55	

*. Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

**. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.745	.757	8

Correlations

		X1.1	X1.2	X1.3	X1.4	X1.5	X1.6	X1.7
X1.1	Pearson Correlation	1	.369**	.498**	.438**	.330*	.297*	.082
	Sig. (2-tailed)		.006	.000	.001	.014	.027	.551
	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.2	Pearson Correlation	.369**	1	.436**	.424**	.566**	.331*	.389**
	Sig. (2-tailed)	.006		.001	.001	.000	.014	.003
	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.3	Pearson Correlation	.498**	.436**	1	.674**	.264	.284*	.156
	Sig. (2-tailed)	.000	.001		.000	.052	.035	.255

	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.4	Pearson Correlation	.438**	.424**	.674**	1	.402**	.445**	.282*
	Sig. (2-tailed)	.001	.001	.000		.002	.001	.037
	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.5	Pearson Correlation	.330*	.566**	.264	.402**	1	.607**	.536**
	Sig. (2-tailed)	.014	.000	.052	.002		.000	.000
	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.6	Pearson Correlation	.297*	.331*	.284*	.445**	.607**	1	.327*
	Sig. (2-tailed)	.027	.014	.035	.001	.000		.015
	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.7	Pearson Correlation	.082	.389**	.156	.282*	.536**	.327*	1
	Sig. (2-tailed)	.551	.003	.255	.037	.000	.015	
	N	55	55	55	55	55	55	55
X1.8	Pearson Correlation	.305*	.193	.225	.314*	.109	-.059	-.184
	Sig. (2-tailed)	.023	.158	.099	.019	.429	.669	.179
	N	55	55	55	55	55	55	55
Sumber	Pearson Correlation	.676**	.755**	.700**	.754**	.738**	.580**	.486**
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.000	.000	.000
	N	55	55	55	55	55	55	55

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

* . Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.783	.792	8

Correlations

	X2.1	X2.2	X2.3	X2.4	X2.5	X2.6	X2.7
--	------	------	------	------	------	------	------

X2.1	Pearson Correlation	1	.674**	.264	.284*	.156	-.088
	Sig. (2-tailed)		.000	.052	.035	.255	.522
	N	55	55	55	55	55	55
X2.2	Pearson Correlation	.674**	1	.402**	.445**	.282*	.059
	Sig. (2-tailed)	.000		.002	.001	.037	.671
	N	55	55	55	55	55	55
X2.3	Pearson Correlation	.264	.402**	1	.607**	.536**	.210
	Sig. (2-tailed)	.052	.002		.000	.000	.123
	N	55	55	55	55	55	55
X2.4	Pearson Correlation	.284*	.445**	.607**	1	.327*	-.051
	Sig. (2-tailed)	.035	.001	.000		.015	.714
	N	55	55	55	55	55	55
X2.5	Pearson Correlation	.156	.282*	.536**	.327*	1	.104
	Sig. (2-tailed)	.255	.037	.000	.015		.450
	N	55	55	55	55	55	55
X2.6	Pearson Correlation	-.088	.059	.210	-.051	.104	1
	Sig. (2-tailed)	.522	.671	.123	.714	.450	
	N	55	55	55	55	55	55
X2.7	Pearson Correlation	.016	.246	.425**	.233	.148	.462**
	Sig. (2-tailed)	.906	.071	.001	.088	.282	.000
	N	55	55	55	55	55	55
X2.8	Pearson Correlation	.099	.227	.025	-.008	-.071	.050
	Sig. (2-tailed)	.474	.096	.854	.954	.606	.717
	N	55	55	55	55	55	55
Transportasi	Pearson Correlation	.505**	.692**	.727**	.541**	.505**	.428**
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.000	.001
	N	55	55	55	55	55	55

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

* . Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.668	.708	8

Correlations

		X3.1	X3.2	X3.3	X3.4	X3.5	X3.6
X3.1	Pearson Correlation	1	.462**	.050	.237	.000	-.113
	Sig. (2-tailed)		.000	.717	.082	1.000	.412
	N	55	55	55	55	55	55
X3.2	Pearson Correlation	.462**	1	.445**	.472**	-.135	-.006
	Sig. (2-tailed)	.000		.001	.000	.326	.966
	N	55	55	55	55	55	55
X3.3	Pearson Correlation	.050	.445**	1	.308*	-.111	-.071
	Sig. (2-tailed)	.717	.001		.022	.419	.605
	N	55	55	55	55	55	55
X3.4	Pearson Correlation	.237	.472**	.308*	1	.128	.145
	Sig. (2-tailed)	.082	.000	.022		.351	.290
	N	55	55	55	55	55	55
X3.5	Pearson Correlation	.000	-.135	-.111	.128	1	.609**
	Sig. (2-tailed)	1.000	.326	.419	.351		.000
	N	55	55	55	55	55	55
X3.6	Pearson Correlation	-.113	-.006	-.071	.145	.609**	1
	Sig. (2-tailed)	.412	.966	.605	.290	.000	
	N	55	55	55	55	55	55
X3.7	Pearson Correlation	.046	.158	.165	.207	-.216	.038
	Sig. (2-tailed)	.739	.250	.228	.130	.113	.783
	N	55	55	55	55	55	55
X3.8	Pearson Correlation	.102	.154	-.031	.042	-.069	.047
	Sig. (2-tailed)	.458	.261	.825	.760	.616	.734

	N	55	55	55	55	55	55
Penggudangan	Pearson Correlation	.477**	.669**	.509**	.671**	.284*	.356**
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.036	.008
	N	55	55	55	55	55	55

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

* . Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Correlations

		X3.1	X3.2	X3.3	X3.4	X3.7	X3.8	Peng
X3.1	Pearson Correlation	1	.462**	.050	.237	.046	.102	
	Sig. (2-tailed)		.000	.717	.082	.739	.458	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.2	Pearson Correlation	.462**	1	.445**	.472**	.158	.154	
	Sig. (2-tailed)	.000		.001	.000	.250	.261	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.3	Pearson Correlation	.050	.445**	1	.308*	.165	-.031	
	Sig. (2-tailed)	.717	.001		.022	.228	.825	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.4	Pearson Correlation	.237	.472**	.308*	1	.207	.042	
	Sig. (2-tailed)	.082	.000	.022		.130	.760	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.7	Pearson Correlation	.046	.158	.165	.207	1	.457**	
	Sig. (2-tailed)	.739	.250	.228	.130		.000	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.8	Pearson Correlation	.102	.154	-.031	.042	.457**	1	
	Sig. (2-tailed)	.458	.261	.825	.760	.000		
	N	55	55	55	55	55	55	
Penggudangan	Pearson Correlation	.477**	.669**	.509**	.671**	.470**	.424**	
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.000	.001	
	N	55	55	55	55	55	55	

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Correlations

		X3.1	X3.2	X3.3	X3.4	X3.7	X3.8	Peng
X3.1	Pearson Correlation	1	.462**	.050	.237	.046	.102	
	Sig. (2-tailed)		.000	.717	.082	.739	.458	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.2	Pearson Correlation	.462**	1	.445**	.472**	.158	.154	
	Sig. (2-tailed)	.000		.001	.000	.250	.261	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.3	Pearson Correlation	.050	.445**	1	.308*	.165	-.031	
	Sig. (2-tailed)	.717	.001		.022	.228	.825	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.4	Pearson Correlation	.237	.472**	.308*	1	.207	.042	
	Sig. (2-tailed)	.082	.000	.022		.130	.760	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.7	Pearson Correlation	.046	.158	.165	.207	1	.457**	
	Sig. (2-tailed)	.739	.250	.228	.130		.000	
	N	55	55	55	55	55	55	
X3.8	Pearson Correlation	.102	.154	-.031	.042	.457**	1	
	Sig. (2-tailed)	.458	.261	.825	.760	.000		
	N	55	55	55	55	55	55	
Penggudangan	Pearson Correlation	.477**	.669**	.509**	.671**	.470**	.424**	
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.000	.001	
	N	55	55	55	55	55	55	

*. Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.613	.626	6

		Correlations						
		X4.1	X4.2	X4.3	X4.4	X4.5	X4.6	X4.7
X4.1	Pearson Correlation	1	.438**	1.000**	.009	-.098	.081	.314*
	Sig. (2-tailed)		.001	.000	.948	.475	.555	.019
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.2	Pearson Correlation	.438**	1	.438**	-.002	.096	.063	.305*
	Sig. (2-tailed)	.001		.001	.986	.484	.645	.023
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.3	Pearson Correlation	1.000**	.438**	1	.009	-.098	.081	.314*
	Sig. (2-tailed)	.000	.001		.948	.475	.555	.019
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.4	Pearson Correlation	.009	-.002	.009	1	.389**	.379**	-.012
	Sig. (2-tailed)	.948	.986	.948		.003	.004	.930
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.5	Pearson Correlation	-.098	.096	-.098	.389**	1	.425**	-.216
	Sig. (2-tailed)	.475	.484	.475	.003		.001	.113
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.6	Pearson Correlation	.081	.063	.081	.379**	.425**	1	-.007
	Sig. (2-tailed)	.555	.645	.555	.004	.001		.957
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.7	Pearson Correlation	.314*	.305*	.314*	-.012	-.216	-.007	1
	Sig. (2-tailed)	.019	.023	.019	.930	.113	.957	
	N	55	55	55	55	55	55	55
X4.8	Pearson Correlation	.356**	.423**	.356**	.078	-.069	-.032	.457**
	Sig. (2-tailed)	.008	.001	.008	.573	.616	.817	.000
	N	55	55	55	55	55	55	55
Cuaca	Pearson Correlation	.632**	.646**	.632**	.474**	.387**	.468**	.488**
	Sig. (2-tailed)	.000	.000	.000	.000	.003	.000	.000
	N	55	55	55	55	55	55	55

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

* . Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.629	.661	8

Correlations

		X5.1	X5.2	X5.3	X5.4	X5.5	X5.6	X5.7
X5.1	Pearson Correlation	1	.438**	1.000**	.009	.117	-.098	.148
	Sig. (2-tailed)		.001	.000	.948	.396	.475	.280
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.2	Pearson Correlation	.438**	1	.438**	-.002	-.037	.096	.112
	Sig. (2-tailed)	.001		.001	.986	.789	.484	.417
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.3	Pearson Correlation	1.000**	.438**	1	.009	.117	-.098	.148
	Sig. (2-tailed)	.000	.001		.948	.396	.475	.280
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.4	Pearson Correlation	.009	-.002	.009	1	.401**	.389**	.387**
	Sig. (2-tailed)	.948	.986	.948		.002	.003	.004
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.5	Pearson Correlation	.117	-.037	.117	.401**	1	.461**	.355**
	Sig. (2-tailed)	.396	.789	.396	.002		.000	.008
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.6	Pearson Correlation	-.098	.096	-.098	.389**	.461**	1	.609**
	Sig. (2-tailed)	.475	.484	.475	.003	.000		.000
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.7	Pearson Correlation	.148	.112	.148	.387**	.355**	.609**	1
	Sig. (2-tailed)	.280	.417	.280	.004	.008	.000	
	N	55	55	55	55	55	55	55
X5.8	Pearson Correlation	.388**	.109	.388**	.410**	.461**	.242	.439**

	Sig. (2-tailed)	.003	.429	.003	.002	.000	.075	.001
	N	55	55	55	55	55	55	55
Harga	Pearson Correlation	.545**	.441**	.545**	.593**	.646**	.596**	.665**
	Sig. (2-tailed)	.000	.001	.000	.000	.000	.000	.000
	N	55	55	55	55	55	55	55

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Reliability Statistics

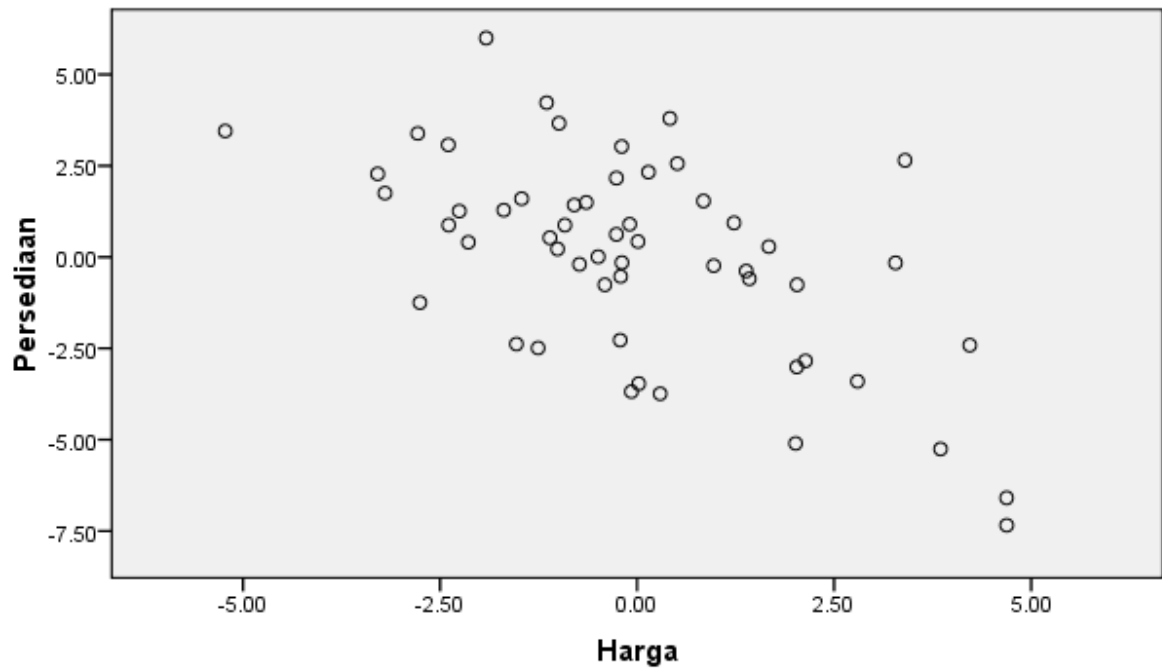
Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.724	.743	8

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Sumber	Transportasi	Penggudangan	Cuaca	Harga
N		55	55	55	55	
Normal Parameters ^a	Mean	31.1455	31.8545	30.7636	31.7818	32.1455
	Std. Deviation	4.68021	4.10699	3.89664	3.97068	4.4021
Most Extreme Differences	Absolute	.104	.084	.141	.095	.104
	Positive	.095	.084	.141	.078	.095
	Negative	-.104	-.077	-.092	-.095	-.104
Kolmogorov-Smirnov Z		.771	.621	1.048	.702	.771
Asymp. Sig. (2-tailed)		.591	.835	.222	.708	.591
a. Test distribution is Normal.						

Partial Regression Plot

Dependent Variable: Persediaan



Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.903 ^a	.816	.797	2.34086	1.618

a. Predictors: (Constant), Harga, Transportasi, Penggudangan, Sumber, Cuaca

b. Dependent Variable: Persediaan

ANOVA^b

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	1188.843	5	237.769	43.391	.000 ^a
	Residual	268.502	49	5.480		

Total	1457.345	54			
-------	----------	----	--	--	--

a. Predictors: (Constant), Harga, Transportasi, Penggudangan, Sumber, Cuaca

b. Dependent Variable: Persediaan

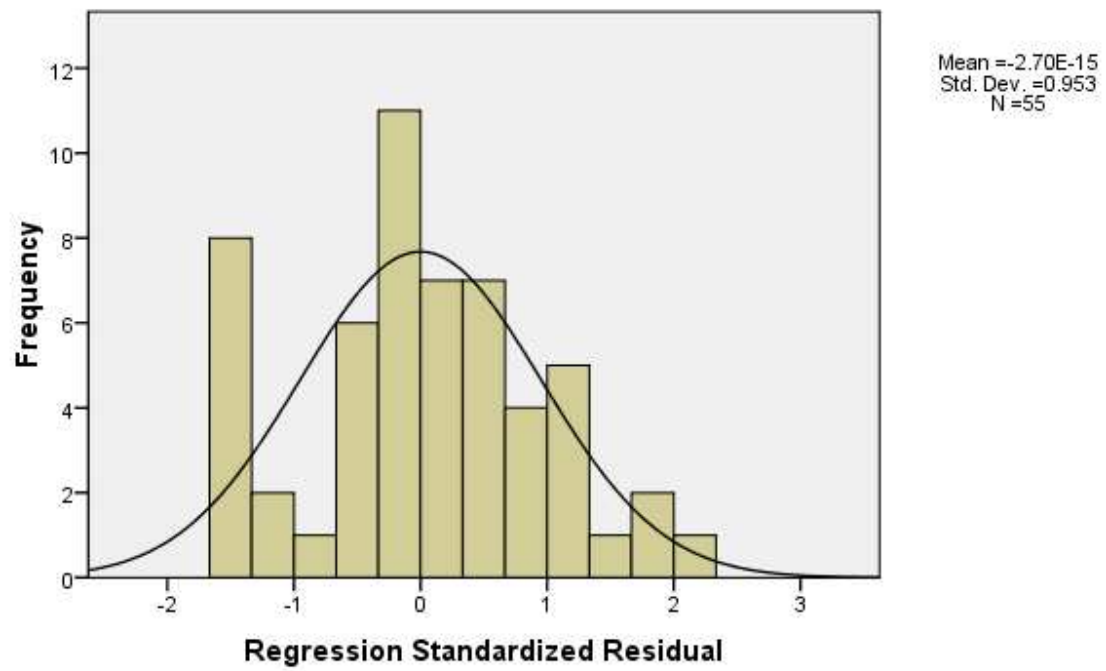
Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
		B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1	(Constant)	1.689	3.160		.535	.595		
	Sumber	.918	.172	.827	5.325	.000	.156	6.402
	Transportasi	-.534	.201	-.422	-2.660	.011	.149	6.710
	Penggudangan	.434	.172	.326	2.522	.015	.225	4.444
	Cuaca	.881	.252	.673	3.497	.001	.101	9.891
	Harga	-.791	.151	-.671	-5.225	.000	.228	4.386

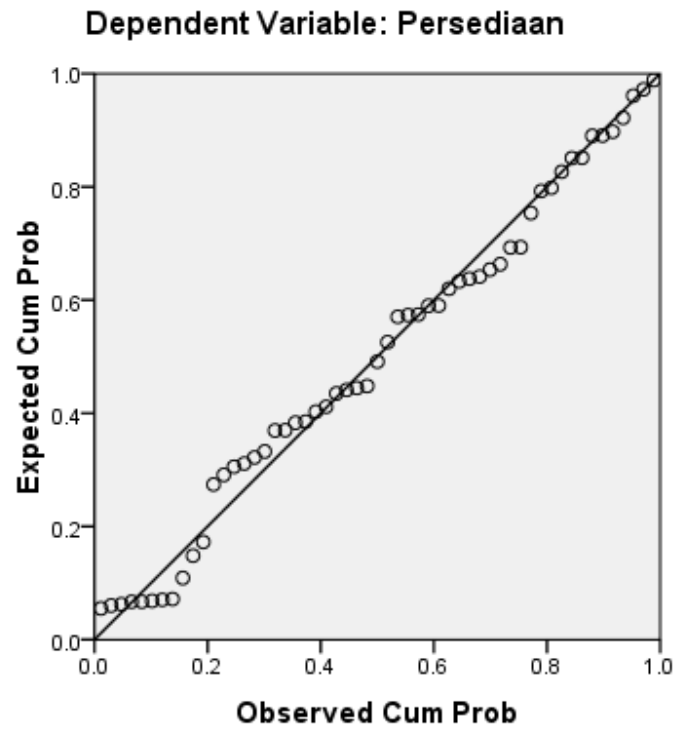
a. Dependent Variable: Persediaan

Histogram

Dependent Variable: Persediaan

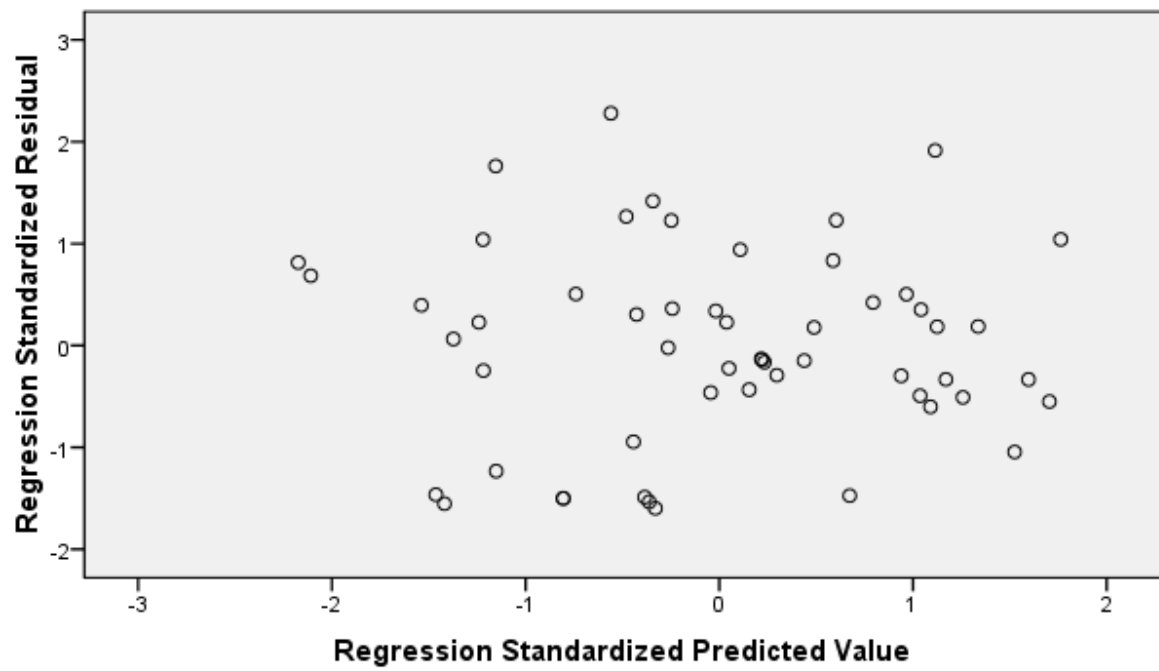


Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual



Scatterplot

Dependent Variable: Persediaan



BIOGRAFI



Penulis lahir di Bangkinang – Ganting, Kecamatan Salo, Kabupaten Kampar pada tanggal 26 Desember 1983 adalah anak dari pasangan Jalaluddin dan Alinar, merupakan anak ke-8 (Delapan) dari 10 (Sepuluh) bersaudara. Pada tahun 1991 masuk SD Negeri 047 Ganting, dan menamatkan pada tahun 1997. Pada tahun yang sama melanjutkan pendidikan di MTs Negeri Model Kuok dan menamatkan pada tahun 2000. Pada tahun yang sama melanjutkan pendidikan di MA Negeri Kuok dan menamatkan pada tahun 2003, kemudian pada tahun 2006 melanjutkan pendidikan ke Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Pekanbaru – Riau. Pada Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial, jurusan Akuntansi program S1.

Pada tanggal 20 Januari 2010, penulis telah mengikuti dan lulus ujian oral Comprehensive pada fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial UIN Pekanbaru dengan nilai sangat memuaskan.

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel I.1. Rencana dan Realisasi Pengadaan Bahan Baku.....	3
Tabel I.2. Rencana dan Realisasi Produksi Karet Mentah.....	5
Tabel V.1. Data Demografi Responden.....	60
Tabel V.2. Statistik Deskriptif.....	61
Tabel V.3. Rekapitulasi Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas.....	63
Tabel V.4. Rekapitulasi Hasil Uji Normalitas Variabel Penelitian.....	70
Tabel V.5. Hasil Uji Multikolinearitas.....	71
Tabel V.6. Hasil Uji Autokorelasi.....	72
Tabel V.7. Hasil Regresi.....	74
Tabel V.8. Hasil Pengujian Hipotesis Secara Parsial (Uji t).....	76
Tabel V.9. Hasil Uji Simultan (Uji f).....	79
Tabel V.10. Hasil Koefisien Determinasi.....	80

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar III.1 Kerangka Konseptual.....	34
Gambar IV.1 Struktur Organisasi.....	45
Gambar IV.2 Proses Produksi Pengolahan Karet.....	55
Gambar V.1 Grafik Normal P-P Plot.....	68
Gambar V.2 Histogram.....	68
Gambar V.3 Scatterplot.....	73